Manuel d’instructions

Système de dosage par charges
Ultrablend 375
avec UB Touch

64.10-0269F05 09/04

Colortronic GmbH

Colortronic GmbH
Otto-Hahn-Straße 10-14
D-61381 Friedrichsdorf

Téléphone (0 61 75) 7 92-0
Télécopieur (0 61 75) 7 92-1 79
Email info@colortronic.de
Http://www.colortronic.com

Notre S. A. V. est à votre disposition:

Service
Téléphone (0 61 75) 7 92-2 22
Télécopieur (0 61 75) 7 92-1 19
Email service.d@colortronic.de

Pièces de rechange
Téléphone (0 61 75) 7 92-3 33
Télécopieur (0 61 75) 7 92-1 08

Version: 09/04
Numéro de commande: 64.10-0269F05

64.10-0269F05 09/04

La société Colortronic GmbH se réserve le droit de modifier à tous moments ses données techniques sans préavis.

La société se dégage de toute responsabilité quand à d'éventuelles erreurs, dommages directs ou indirects qui résulteraient d'une mauvaise utilisation de l'équipement.

Toutes reproductions, traductions ou diffusion sous quelque forme qu'elles soient, doitent avoir été autorisées par Colortronic GmbH. Ce document est à l'usage exclusif de l'acheteur.

Tous droits réservés.

64.10-0269F05 09/04

colortronic

Déclaration du fabricant

conformément à la directive européenne relative aux machines 98/37/CE, annexe II B

Par la présente déclaration, nous certifions que le modèle de machine décrit ci-après est destiné à être combiné avec d'autres machines, pour constituer une machine, sa mise en service est interdite jusqu'à ce qu'il ait été confirmé que la machine, avec laquelle la machine décrite ci-après doit être assemblée, réponde aux règlements de la directive européenne relative aux machines, version 98/37/CE.

Designation de la machine :	Système de dosage par charges
Modèle :	Ultrablend 375
Normes standardisées appliquées, en particulier :	EN 292-1, EN 292-2, EN 294, EN 349 EN 60204, EN 50081-1, EN 50082-1
Normes nationals appliquées et specifications techniques, en particulier :	.....

Colortronic AG
Industrie Neuland
Neulandweg 3

CH – 5502 Hunzenschwil

01.06.2003

M. Garliepp
(Directeur)

ppa.
D. Sacher
(Département technique)

64.10-0269F05 09/04

Table des matières

1. Concernant ce mode d'emploi 1-1

1.1. Avertissements et symboles 1-2
1.2. Explications et informations 1-4
1.3. Conformité 1-4
1.4. Application 1-4
1.5. Renseignements sur l'utilisation 1-4

2. Indications de sécurité 2-1

2.1. Pour votre sécurité 2-2
2.2. Pour la sécurité des appareils 2-4

3. Marche permanente 3-1

3.1. Mise en marche de l'appareil 3-2
3.2. L'utilisation d'un coup d'œil 3-3
3.3. Vue d'ensemble des valeurs théoriques/réelles 3-4
3.4. Menu module de base 3-5
3.5. Menu de dosage 3-6
3.6. Intervenir sur la recette actuelle 3-7
3.7. Intervenir sur les recettes dans la mémoire à recettes 3-9
3.7.1. Charger une recette 3-10
3.7.2. Effacer une recette 3-11
3.7.3. Intervenir sur une recette 3-12
3.8. Voir protocole d'événement 3-15
3.9. Démarrage de la marche permanente 3-16
3.10. Mise à l'arrêt de l'appareil 3-16

4. Messages d'alarme 4-1

5. Entretien 5-1

5.1. Intervalles d'entretien 5-3
5.2. Vider l'appareil 5-4
5.2.1. Installer le toboggan de vidage 5-4
5.2.2. Vider 5-5
5.2.3. Après le vidage 5-6
5.3. Nettoyer l'appareil 5-7
5.4. Régler les sondes niveau (option) 5-8
5.5. Contrôler la programmation 5-8
5.6. Tarage et calibrage 5-8

64.10-0269F05 09/04

6. Première mise en route 6-1

6.1. Commande 6-2
6.1.1. Conditions générales 6-2
6.1.2. Entrées 6-2
6.1.3. Ecran tactile 6-3
6.2. L'utilisation en un coup d'œil 6-4
6.3. Régler les paramètres initiaux 6-5
6.3.1. Système 6-6
6.4. Imprimante 6-12
6.5. Tendance 6-13

7. Transport, mise en place et stockage 7-1

7.1. Transport et emballage 7-2
7.2. Mise en place 7-3
7.3. Stockage 7-4

8. Instructions de montage 8-1

8.1. Raccordement électrique 8-2
8.2. Alimentation en air comprimé 8-3

9. Description fonctionnelle 9-1

9.1. Ultrablend 375 9-2
9.1.1. Structure 9-2
9.1.2. Déroulement de fonctionnement 9-3
9.2. Commande 9-5
9.2.1. Armoire de distribution (E-Box) 9-5
9.3. Système de remplissage (option) 9-5

10. Caracteréristiques techniques 10-1

64.10-0269F05 09/04

11. Réglages de service 11-1

12. Liste de pièce de rechange 12-1

13. Retrait d'exploitation, démontage, élimination 13-1

13.1. Généralités 13-1
13.2. Plan d'élimination 13-1

14. Accessoires 14-1

- ☐ _
- ☐ _
- ☐ _
- ☐ _
- ☐ _
- ☐ _

64.10-0269F05 09/04

1. Concernant ce mode d’emploi

Ce mode d’emploi s’adresse à tous les utilisateurs de l’appareil.

Ce mode d’emploi est à appliquer par toute personne chargée des interventions sur cet appareil.

64.10-0269F05 09/04

1.1. Avertissements et symboles

Les avertissements et les symboles suivants sont utilisés dans ce mode d'emploi :

Ce signal indicatif signifie danger de mort ! Des blessures mortelles ou de graves dommages aux personnes peuvent se produire en cas de non-respect de ces consignes ou de ces obligations.

Ce signal indicatif signifie que tout non-respect des consignes ou bien des obligations et des interdictions peut occasionner de graves dommages aux personnes.

Ce signal indicatif signifie que tout non-respect des consignes ou bien des obligations et des interdictions peut occasionner d'importants dégâts matériels.

Ce signal indicatif signifie qu'il faut prendre connaissance d'informations importantes à contexte technique et concernant la formation.

Ce signal indicatif signifie qu'un concept technique est expliqué.

64.10-0269F05 09/04

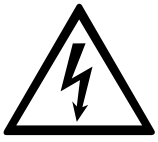
Evacuez l'agent de déshydratation, batteries et huile de vidange respectant strictement les règlements en vigueur.

Avertissement devant le bruit avec un haut niveau de son !
Pour tous les travaux effectués sur l'appareil, portez une protection acoustique. Cette mesure permet d'éviter des lésions de l'appareil auditif!

Avertissement devant le danger de compression !
Couper l'alimentation électrique et videz la pression de toutes les conduites d'air comprimé sur l'appareil avant de commencer les travaux d'entretien.

Avertissement devant la surface chaude !
Avant de commencer les travaux d'entretien uniquement lorsque les cellules de séchage, les trémies de séchage et les conduites d'air sont suffisamment refroidies. Risques de brûlures!

Avertissement devant le risque de dérapage !
Enlevez les restes de granulés se trouvant sur le fond des trémies. Risques d'accidents!



Avertissement devant la tension électrique dangereuse !
Veillez à ce que la commande se trouve encore sous tension même dans le cas où l'interrupteur principal est en position arrêt. Risque de chocs électriques!

Après avoir effectué le raccordement électrique, contrôlez le sens de rotation de la soufflerie (tenir compte de la flèche indiquant le sens de rotation).

64.10-0269F05 09/04

1.2. Explications et informations

Dans ce mode d'emploi, divers concepts et désignations sont utilisés à maintes reprises afin de fournir une meilleure vue d'ensemble. Nous attirons votre attention sur le fait que les différents concepts ne servent qu'à renvoyer aux explications présentées ici.

- Appareil
  "Appareil" peut marquer la présentation d'un appareil individuel, d'une machine ou bien d'une installation.

- Opérateur
  L'opérateur est une personne (homme ou femme) qui commande la machine, sous sa propre responsabilité, ou bien en suivant les instructions reçues.

- Exploitant
  L'exploitant d'un appareil (chef de la production, contremaître d'atelier, etc.) est le responsable dirigeant toutes les opérations. L'exploitant donne des instructions à l'opérateur.

- Instructions d'exploitation
  Les instructions d'exploitation décrivent les rapports entre plusieurs appareils, entre les différentes opérations ou les processus de fabrication. Les instructions d'exploitation **doivent** être établies **par l'exploitant** des appareils.

- Chef d'équipe
  Le "chef d'équipe" coordonne les opérations dans le cas où plusieurs opérateurs travailleraient sur un appareil. Le chef d'équipe doit être nommé par l'exploitant.

- Personnel spécialisé
  Le personnel spécialisé constitue l'ensemble des personnes qui sont qualifiées, en raison de leur formation, pour exécuter de manière appropriée les travaux exigés.

1.3. Conformité.

Voir "Déclaration du fabricant" ou "Déclaration de conformité".

1.4. Application

L'Ultrablend 375 est un système gravimétrique de charges et de mélanges pour granulés plastiques, additifs et broyé. Grâce à la précision de dosage élevée et constante de l'Ultrablend 375, permettant d'abaisser la part des additifs à la limite de tolérance inférieure sans que la qualité subisse des pertes, il est possible de réaliser des économies de matière et de frais.

L'Ultrablend 375 convient particulièrement au dosage de quantités minimales directement sur la machine d'injection ou sur des extrudeuses. Tous les composants, qui sont dosés l'un après l'autre en fonction du poids et conformément à la recette, atteignent ensuite la trémie de mélange où ils sont mélangés de manière homogène.

1.5. Renseignements sur l'utilisation

- Les utilisateurs possédant déjà des expériences avec des systèmes Ultrablend peuvent commencer directement au chapitre "Marche permanente" pourvu que l'appareil soit monté conformément aux exigences techniques et que la première mise en route ait été effectuée.

- Dans le cas où l'appareil ne serait pas encore monté, respectez les renseignements fournis au chapitre "Transport, mise en place et stockage" et "Instructions de montage". Effectuez la première mise en route après le montage.

64.10-0269F05 09/04

2. Indications de sécurité

Ces indications de sécurité s'adressent aux personnes qui se trouvent dans le champ d'action de l'appareil.

Informez toutes les personnes se trouvant dans le champ d'action de l'appareil des dangers directs et indirects provenant de ce dernier.

Toute personne qui est chargée d'effectuer des manipulations sur l'appareil est tenue d'appliquer les instructions contenues dans ce manuel.

Il est nécessaire d'avoir des connaissances en langue française.

Assurez-vous que les opérateurs maîtrisent l'appareil ainsi que les instructions contenues dans ce manuel.

64.10-0269F05 09/04

2.1. Pour votre sécurité

Général

Les opérateurs employés sur ces appareils doivent être âgés de 16 ans minimum.

Vous êtes prié de lire attentivement ce manuel d'instructions avant de procéder à la première mise en service. Veillez à respecter tous les points indiqués. Renseignez-vous dans le cas où vous rencontrez des points obscurs. Ces mesures permettent d'éviter des blessures ou des dégâts matériels!

Conservez ce manuel d'instructions de manière à ce qu'il soit disponible à tout moment sur les lieux d'utilisation. Toute erreur de commande peut entraîner des risques d'accident!

Nous attirons votre attention sur le fait que, pour des raisons de clarté, il n'est pas possible de prendre en compte tous les cas de figure d'exploitation ou de maintenance.

Respectez toutes les instructions de sécurité et avertissements concernant l'appareil. Ces mesures permettent d'éviter des blessures ou des dégâts matériels!

Pour tous les travaux effectués sur l'appareil, veillez à porter des vêtements de travail réglementaires! Cette mesure permet d'éviter que le personnel ne se blesse!

Respectez les directives et critères en vigueur au niveau local et spécifiques à l'installation.

Pour tous travaux sur les composants électriques, coupez l'alimentation secteur. Danger de mort en raison des chocs électriques!

Etablissez, à l'appui de ce manuel d'instructions, des instructions d'exploitation précises définissant le déroulement du travail avec cet appareil. Toute erreur de commande peut entraîner des risques d'accident!

Respectez les instructions de sécurité des appareils branchés.

Nous attirons votre attention sur le fait que, à long terme, les niveaux de pression acoustique dépassant 85 db(A) peuvent être nuisibles à la santé. Utilisez des moyens de protection acoustiques appropriés. Cette mesure permet d'éviter des lésions de l'appareil auditif!

Montage

Comparez les valeurs de raccordement à celles de l'alimentation secteur. Risques d'accidents dus au courant!

Lorsque vous utilisez des engins de levage, tenez compte des consignes spécifiques. Risques d'accidents!

N'entreprenez aucun ajout ou modification de construction sur l'appareil sans autorisation du fabricant. Risques d'accidents!

Les pièces ajoutées qui ne sont pas délivrées par Colortronic doivent être fabriquées conformément à la consigne de sécurité EN 294. Risques d'accidents!

Prenez en compte lors du montage de l'appareil qu'il peut être lourd du haut. Risque de culbutage!

Lorsque des tuyaux souples en PVC sont utilisés pour des fins d'alimentation, il faut qu'ils soient mis à la terre.Cette mesure permet d'éviter des blessures ou des dégâts matériels!

64.10-0269F05 09/04

Service

Désignez un coordinateur responsable de l'appareil.

Informez toujours les utilisateurs de l'appareil de manière précise. Risques d'accidents dus aux erreurs d'utilisation!

Si l'appareil est éteint pour des raisons de sécurité, un dispositif de sécurité doit en prévenir la mise en marche sans autorisation. Risques d'accidents!

Faites effectuer les réparations uniquement par des personnes qualifiées. Risques d'accidents!

Ne faites jamais fonctionner l'appareil lorsqu'il n'est pas entièrement monté. Risques d'écrasement et d'électrocution!

En cas de dérangement, éteignez tout de suite l'appareil. Faites le réparer immédiatement. Risques d'accidents!

L'appareil est conçu exclusivement pour assurer le traitement de granulés plastiques et d'additifs. Toute autre utilisation sortant de ce cadre n'est pas réglementaire.

Cet appareil n'est pas approprié pour le traitement des aliments.

Ne mettez l'appareil en marche que lorsque tous les composants de l'appareil sont reliés à la terre. Risque d'accident par chocs électriques!

N'introduisez jamais les mains dans l'organe de fermeture. Risque d'écrasement!

N'introduisez jamais les mains dans un réservoir de pesage tant que l'appareil est en fonctionnement ou sans déconnecter le commutateur principal. Risque d'écrasement!

Entretien

Avant d'entreprendre les travaux d'entretien, désignez un superviseur.

Informez les utilisateurs potentiels avant le début des travaux d'entretien. Risques d'accidents!

Couper l'alimentation avant d'entreprendre les travaux d'entretien afin d'éviter la mise en marche involontaire de l'appareil. Risques d'accidents!

Vérifiez l'état de toutes les conduites, tous les tuyaux et vissages régulièrement, ils doivent être étanches et impeccables. Eliminez immédiatement tous les défauts. Risques d'accidents!

Avant d'effectuer les travaux d'entretien, supprimez la pression dans les conduites de haute pression. Risque d'écrasement!

Porter toujours des gants en cuir lors des travaux de nettoyage du compartiment de mélange ou bien lors du démontage du bras mélangeur. Les lames du bras mélangeur peuvent être très aiguisées. Ces mesures permettent d'éviter des blessures ou des dégâts matériels!

Après la mise à l'arrêt de la commande, vous devez absolument attendre 1 minute avant de commencer à effectuer des opérations sur la commande. Danger de mort! Risque de décharge de haute tension!

Les appareils de transport doivent être démontés avant de commencer les travaux d'entretien. Cela sert à éviter des dommages aux personnes ou des dommages matériels!

Les couvercles des trémies de dosage ne doivent pas être ouverts quand l'appareil de transport est monté. Danger de renversement!

La dimension de la fente de la vis de surcharge dans la cellule de pesage est réglée fixement et ne doit pas être modifiée (risque d'endommager la cellule de charge). Seul Colortronic Service est habilité de procéder aux travaux de réglage.

64.10-0269F05 09/04

2.2. Pour la sécurité des appareils

Ne modifiez jamais les réglages sans pouvoir en évaluer les conséquences de manière précise.

Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine de l'entreprise Colortronic.

Respectez les instructions d'entretien.

Tenez un carnet pour tous les travaux d'entretien et de réparation effectués.

Nous attirons votre attention sur le fait que les composants électroniques peuvent être endommagés par des décharges statiques.

Avant d'effectuer la première mise en service, contrôlez, à intervalles réguliers, l'état correct de tous les branchements électriques.

Ne modifiez jamais l'ajustage d'un détecteur sans en connaître la fonction exacte.

Utilisez uniquement des câbles d'origine de l'entreprise Colortronic pour le montage ou pour des réparations, parce que ceux-ci sont exactement adaptés à l'installation.

Lors du montage, respectez la charge limite du lieu d'installation.

Ne faites fonctionner la commande qu'à des températures entre -10 et +50°C.

Veillez à ce que la température du lieu de stockage de la commande soit toujours entre -25 et +70°C.

Le fonctionnement de l'appareil suppose un approvisionnement en air comprimé.

Ne sélectionnez jamais une pression de service supérieure à 6 bar (surpression du système).

Notez toutes les valeurs de réglage.

Tenez compte du fait que l'introduction d'un poids de mélange trop élevé peut provoquer un débordement du réservoir de pesage.

Veillez à ce que toutes les prises soient correctement branchées.

Tenez compte des instructions des différents appareils en service.

Veiller à ce que le circuit de terre soit suffisant pour tous les composants de l'installation.

Communiquer le mot de passe de la commande uniquement aux personnes autorisées.

N'ouvrez jamais les couvercles des trémies de dosage, quand l'appareil de transport est monté.

L'appareil ne convient pas à la transformation de poudres.

La dimension de la fente de la vis de surcharge dans la cellule de pesage est réglée fixement et ne doit pas être modifiée (risque d'endommager la cellule de charge). Seul Colortronic Service est habilité de procéder aux travaux de réglage.

64.10-0269F05 09/04

3. Marche permanente

Version: 64.10-0266F02 12/03

Ce chapitre s'adresse à des opérateurs expérimentés qui sont familiarisés avec les systèmes Ultrablend.

Ce chapitre suppose des connaissances générales sur le plan du maniement des appareils de dosage et de mélangeage.

Ce chapitre suppose que le montage ait été effectué.

Ce chapitre suppose que la première mise en route ait été effectuée.

Ce chapitre suppose que la description fonctionnelle ait été lue et que son contenu ait été assimilé.

Veillez de toute façon à ce que les opérateurs aient les connaissances requises.

Quand vous utilisez l'installation Ultrablend pour la première fois:

Suivez pas à pas les indications du chapitre "La première mise en marche".

La représentation graphique de l'installation dépend du nombre de doseurs!

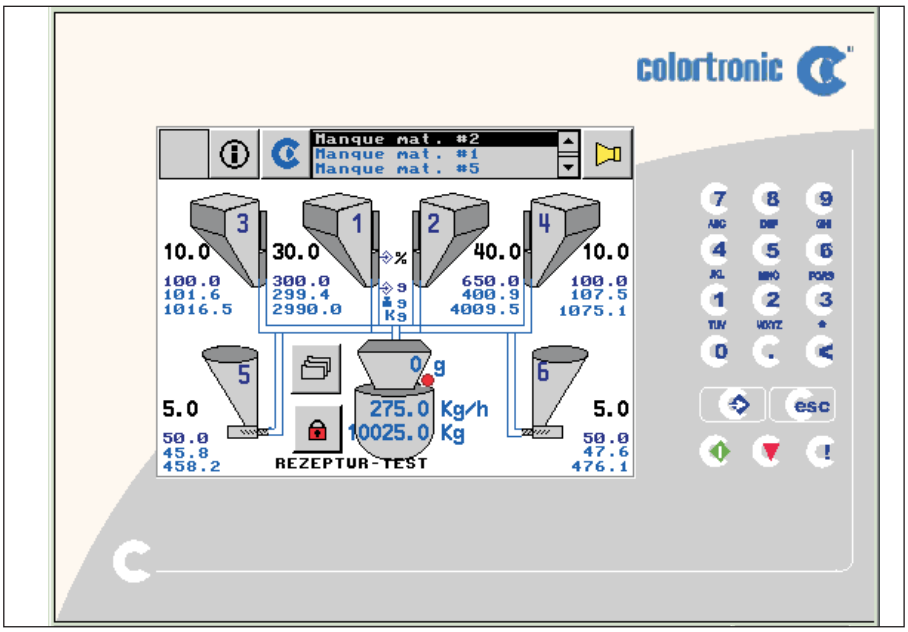
Observez que sur votre command, la représentation du doseur se fait toujours en conformité au nombre de doseurs.

3.1. Mise en marche de l'appareil

Mettez l'appareil en marche en actionnant le commutateur principal.

La commande effectue un contrôle automatique. Celui-ci peut durer quelques secondes.

Ensuite, le menu info apparaît et puis, le menu "Vue d'ensemble".



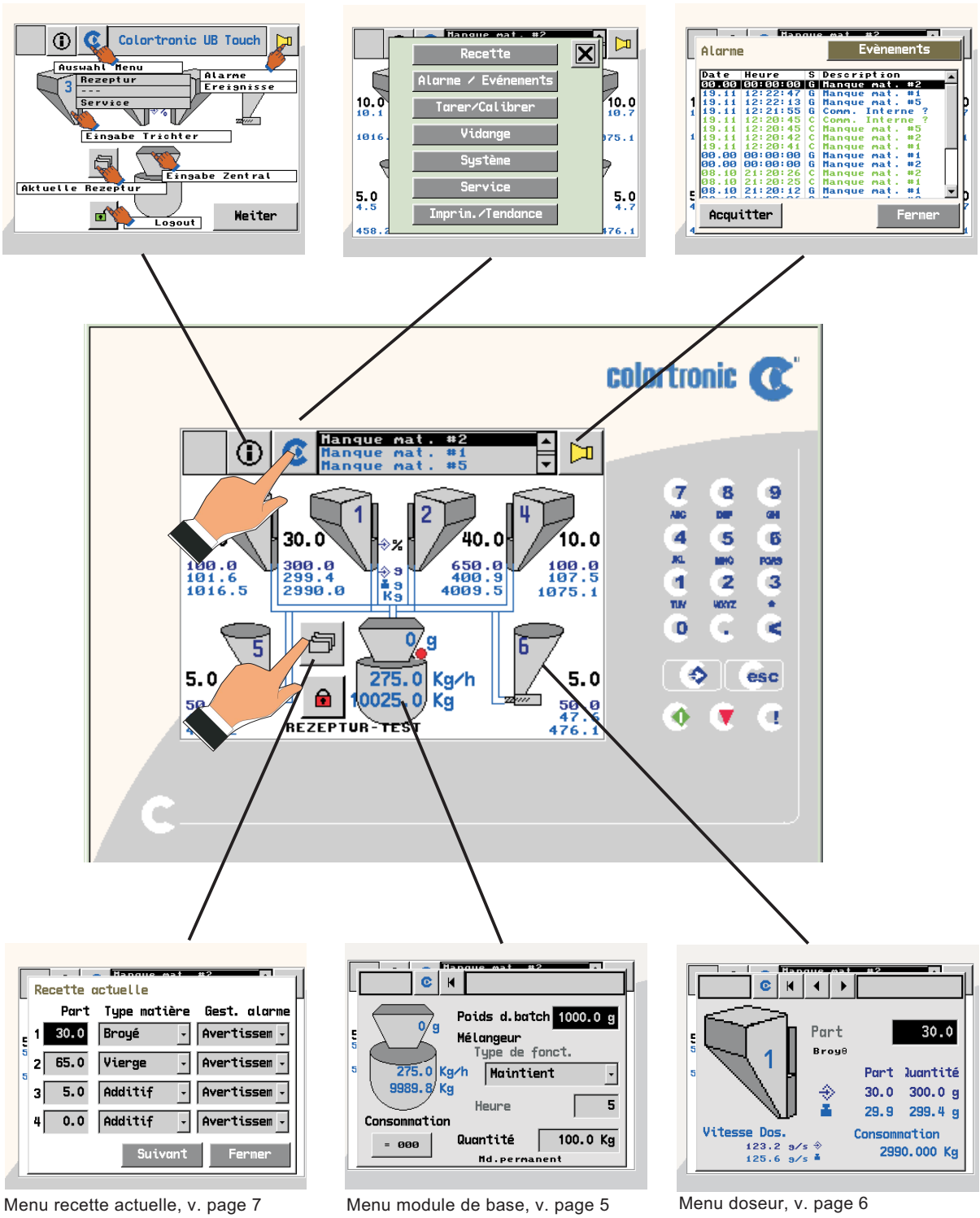
64.10-0266F02 12/03

3.2. L'utilisation d'un coup d'œil

Menu info, v. chap. 6

Menu de sélection, v. page 9

Menu alarme/événement, v. p. 15 & ch.4

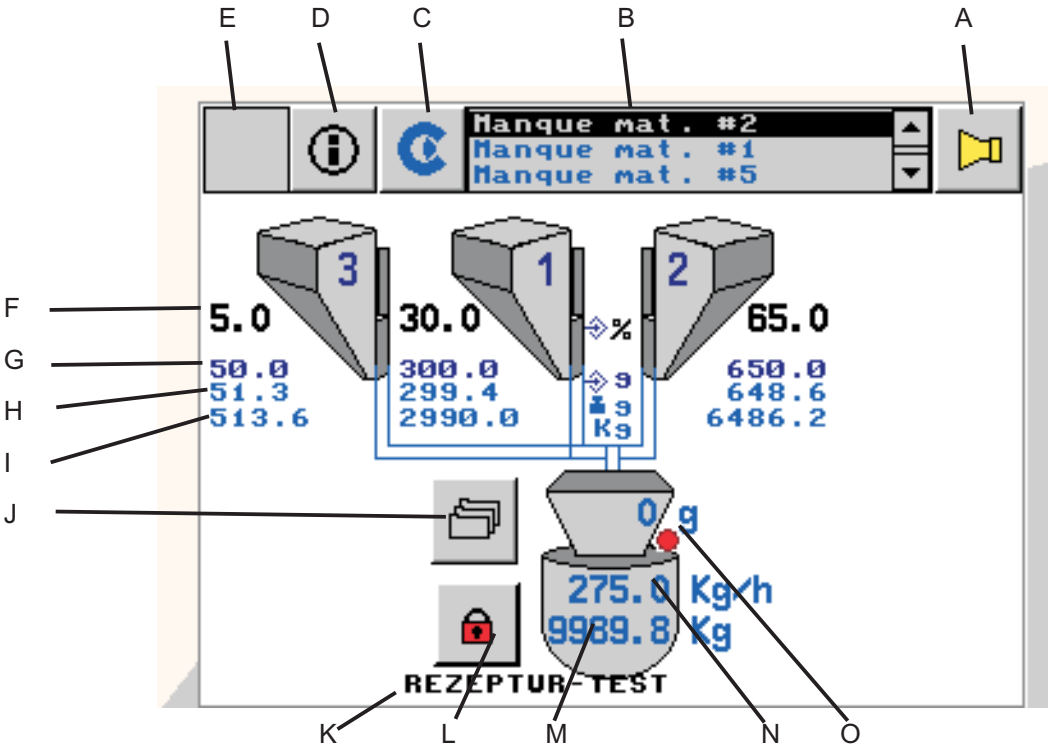


Menu recette actuelle, v. page 7

Menu module de base, v. page 5

Menu doseur, v. page 6

3.3. Vue d’ensemble des valeurs théoriques/réelles



A
Protocole d’alarme/protocole d’événement

B
Défauts actuels

C
Menu du système

D
Menu info

E
Indication de status

- Monter / initialiser
- Arrêté
- Mode automatique
- Cycle - arrêt sera terminé
- Alarme
- Alarme arrêt: en cas de défaut de materiau suivra Message d’alarme et l’appareil s’arrête: Appuyez sur la touche démarrage

F
Valeur théorique quote-part / pourcentage par doseur

G
Valeur théorique calculée en g par doseur

H
Valeur actuelle en g par doseur

I
Consommation en kg par doseur depuis la dernière “Mise à zéro de la consommation”.

J
Menu “Recette actuelle”.

K
Nom de la recette

L
Serrure ouverte, verte: la saisie de données protégées par un mot de passe peut être faite; Cliquez pour “Logout”: Serrure fermée, rouge: aucune saisie de données protégées par un mot de passe ne peut être faite.

M
Consommation en kg de tous les doseurs depuis la dernière “mise à zéro de la consommation”

N
LED rouge: niveau de remplissage de la trémie de la machine atteint

O
Débit actuel en kg/h

P
LED rouge: niveau de remplissage max. dans la trémie du mélangeur n’est pas atteint, il est possible de vider la balance encore une fois ; LED vert: niveau de remplissage max. dans la trémie du mélangeur est atteint

Q
Poids actuel en g, contenu actuellement dans le récipient de la balance (tare incluse)

R
LED vert: niveau de remplissage dans la trémie du doseur est atteint, LED rouge: niveau de remplissage dans la trémie du doseur n’est pas atteint.

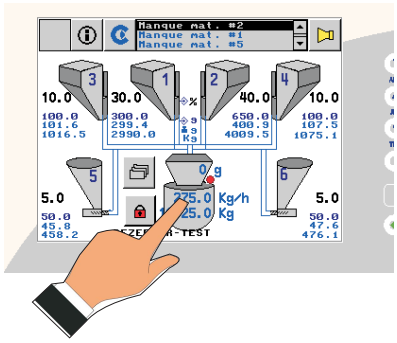
64.10-0266F02 12/03

3.4. Menu module de base

Cette fonction est protégée par un mot de passe.

Poids d. batch (mot de passe niveau 3)
Introduisez en g le poids du lot à doser par cycle.

Si vous introduisez un poids de lot trop grand, le réservoir de pesage risque de déborder.



Mélangeur type de fonct. (Mot de passe niveau 4)
Introduisez le mode de fonctionnement du mélangeur:
Arrêt = Mélangeur arrêté
Marche permanente
Fonc. puls.= Marche à pauses d'impulsions (le mélangeur fonctionne par intervalles, rapport 1:1)
Déport = Temps de fonctionnement par inertie du mélangeur (le mélangeur ne fonctionne que si le réservoir de pesage a été vidé)

Heure (mot de passe niveau 4)
Introduisez le temps de mélangeur en secondes
(v. le temps de fonctionnement par inertie du mélangeur ou bien la marche à pauses d'impulsions)

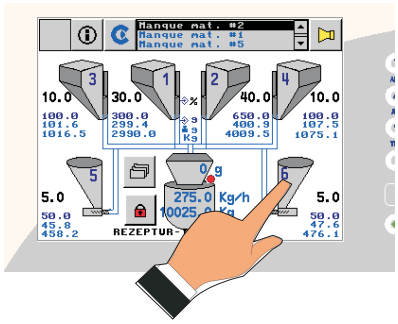
Quantité (mot de passe niveau 4)
Indication de la quantité totale de matériau pour le mode quantité.
Si le mode quantité est activé, il y a un message d'alarme quand la quantité de matériau programmée est atteinte, ou bien, il y a un message d'alarme et l'appareil est arrêté (voir configuration mode quantité)

Consommation = 000
Mise à zéro de la consommation: la consommation totale de tous les doseurs ainsi que la consommation de chaque doseur sont mise à zéro. De plus, les données de tendance et le débit seront effacés.

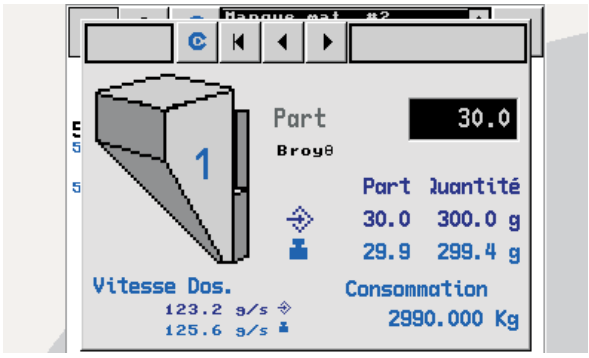
64.10-0266F02 12/03

3.5. Menu de dosage

Cette fonction est protégée par un mot de passe (mot de passe niveau 3).



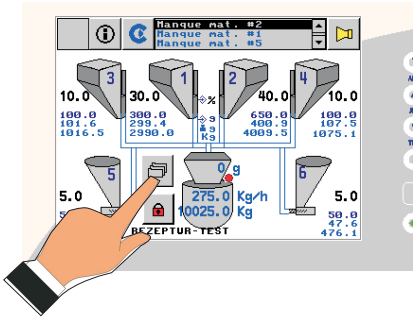
Part
Introduisez les parts/pourcentages du doseur en question concernant la recette.

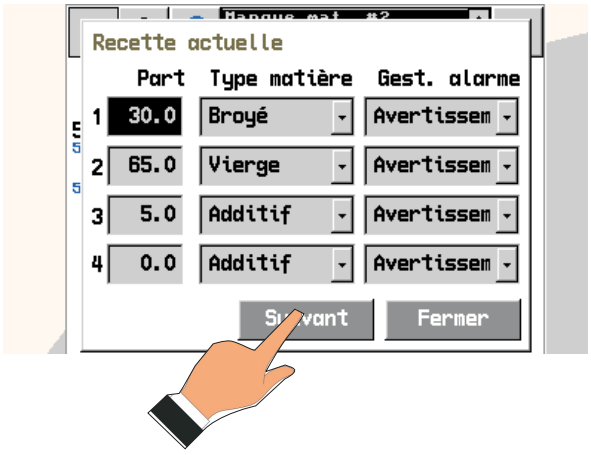


64.10-0266F02 12/03

3.6. Intervenir sur la recette actuelle

Cette fonction est protégée par un mot de passe.





Part (mot de passe niveau 5)
Introduisez en g le poids du lot à doser par cycle.

Si vous introduisez un poids de lot trop grand, le réservoir de pesage risque de déborder.

Type matière (mot de passe niveau 4)
Introduisez le type de matière du composant à transformer par le doseur en question:
broyé
matière vierge
additif
MG (Sonde) = broyé avec surveillance de la sonde

Le type de matière et l'ordre importent pour le calcul de correction de la commande; le meilleur ordre est comme suit: broyé, matière vierge, additif.

Gest. alarme (mot de passe niveau 4)
Introduisez le type d'alarme du doseur en question:
Pas d'alarme: Pas de message d'alarme en cas de manque matière et pas d'arrêt d'appareil.
Avertissement: Un message d'alarme intervient en cas de manque matière mais pas d'arrêt d'appareil.
Alarme arrêt: Un message d'alarme intervient en cas de manque matière et l'appareil s'arrête.

Suivant
à la page de menu suivante.

Fermer
au menu principal.

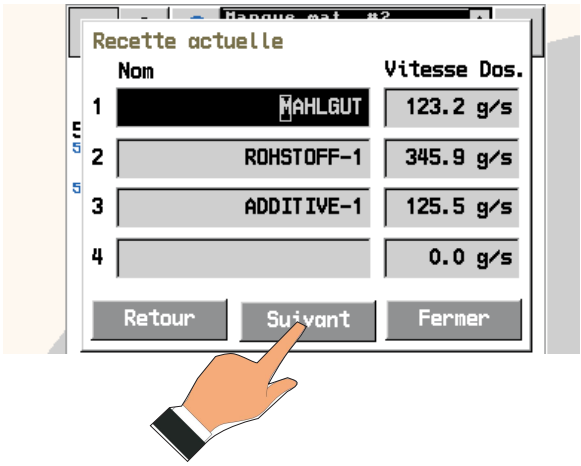
64.10-0266F02 12/03

Nom (mot de passe niveau 4)
Entrez le nom du matériau.

Vitesse Dos. (mot de passe niveau 4)
Introduisez la vitesse de dosage en g/s.

La vitesse de dosage est l'indication combien de matière est dosée par seconde. La vitesse de dosage est normalement redéterminée à chaque cycle de dosage.

Ne modifiez la valeur de la vitesse de dosage que si vous avez changé les stations de dosage. L'Ultrablend calibre pendant les 5 premiers cycles, il se peut donc que de grands écarts se produisent.



Retour
pour retourner à la page de menu précédente.

Suivant
pour aller à la page de menu suivante.

Fermer
pour aller au menu principal sans enrégistrer les valeurs.

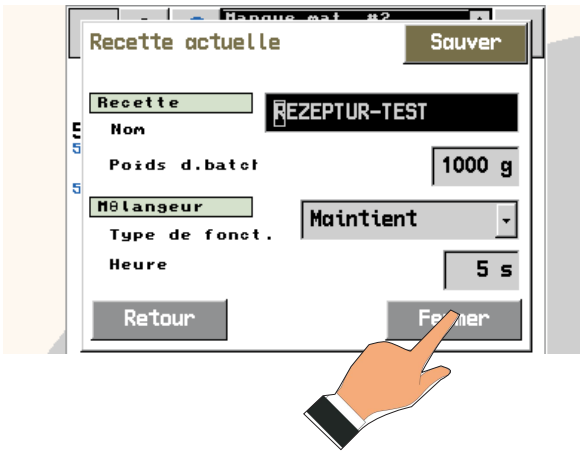
Nom (mot de passe niveau 4)
Entrez le nom de la recette.

Poids d. batch (mot de passe niveau 4)
Introduisez en g le poids de lot à doser par cycle.

Si vous introduisez un poids de lot trop grand, le réservoir de pesage risque de déborder.

Type de fonct. (mot de passe niveau 4)
Introduisez le mode de fonctionnement du mélangeur :
Arrêt = Mélangeur arrêté
Marche permanente
Pulsbetr.= Marche à pauses d'impulsions (le mélangeur fonctionne par intervalles, rapport 1:1)
Déport = Temps de fonctionnement par inertie du mélangeur (le mélangeur ne fonctionne que si le réservoir de pesage a été vidé)

Heure (mot de passe niveau 4)
Introduisez le temps de mélangeur en secondes
(v. le temps de fonctionnement par inertie du mélangeur ou bien la marche à pauses d'impulsions)



Retour
pour retourner à la page de menu précédente.

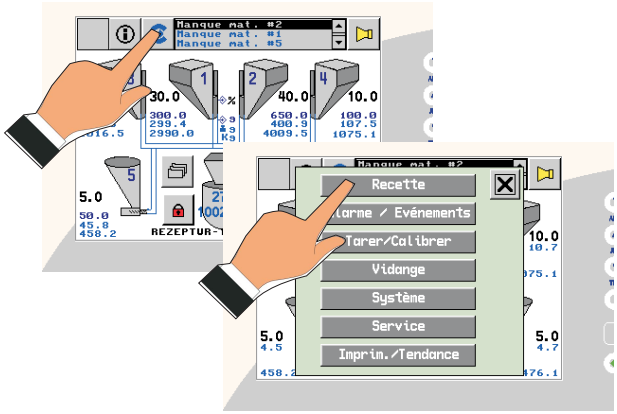
Fermer
pour aller au menu principal sans enrégistrer les valeurs.

Sauver (mot de passe niveau 3)
Cliquez sur "Sauvegarder" pour sauvegarder la recette actuelle.

64.10-0266F02 12/03

3.7. Intervenir sur les recettes dans la mémoire à recettes

La mémoire à recettes comprend max. 50 places de sauvegarde pour recettes.

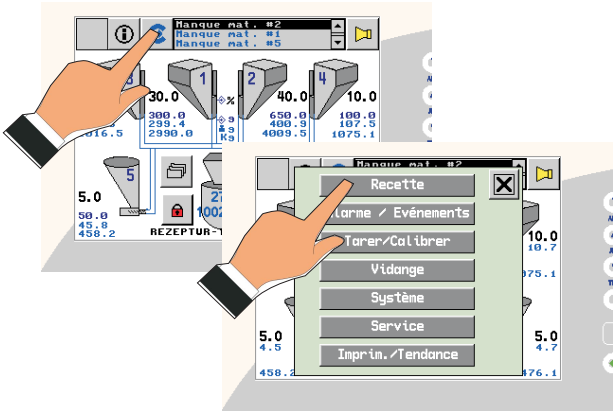


Recette
Indication de la recette séléctionnée.

64.10-0266F02 12/03

3.7.1. Charger une recette

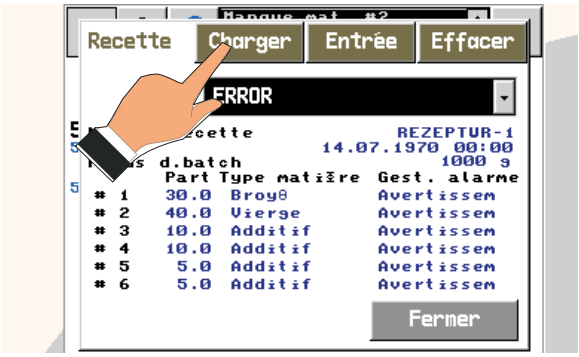
Cette fonction est protégée par un mot de passe.



Séléctionnez la recette souhaitée dans la mémoire à recettes (01-50).

Charger (mot de passe niveau 4)
Chargez recette.

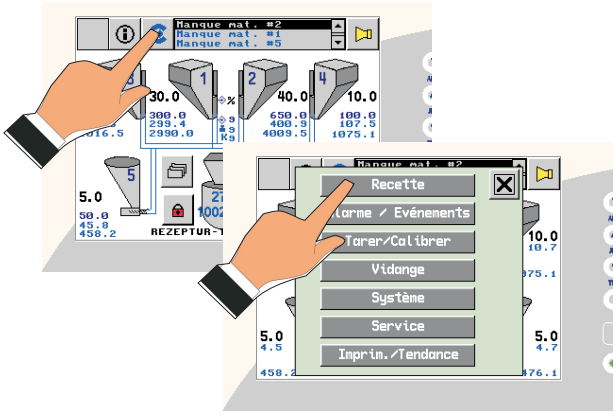
La recette séléctionné est chargée de la mémoire à recettes et devient la recette actuelle. Ensuite, le menu principal est affiché.



64.10-0266F02 12/03

3.7.2. Effacer une recette

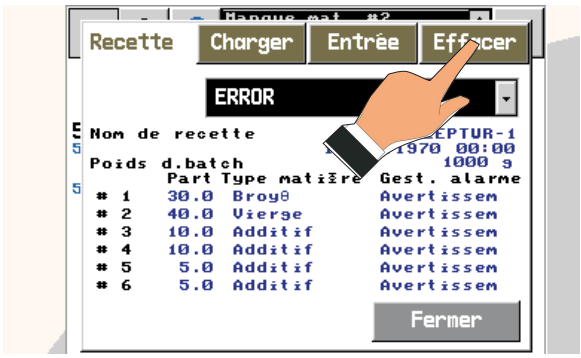
Cette fonction est protégée par un mot de passe.



Séléctionnez la recette souhaitée dans la mémoire à recette (01-50).

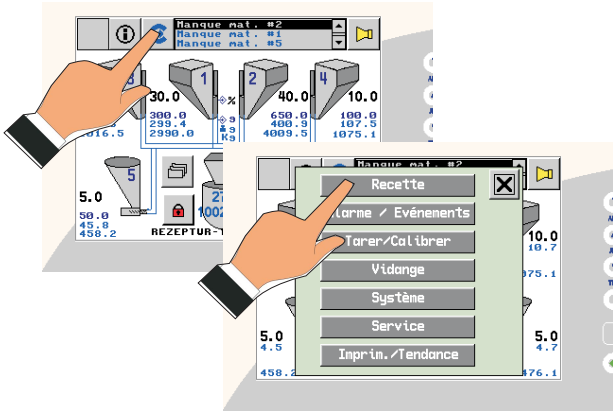
Effacer (mot de passe niveau 3)
Effacer recette.

La recette séléctionné est effacée. Ensuite, le menu principal est affiché.

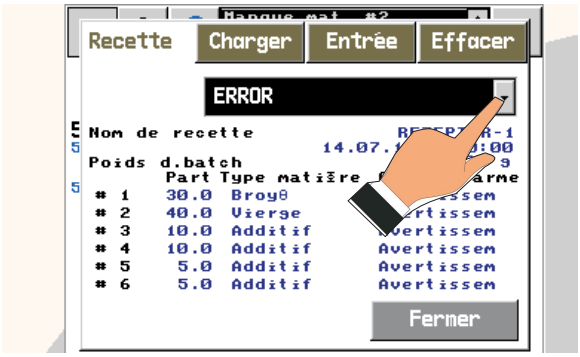


3.7.3. Intervenir sur une recette

Cette fonction est protégée par un mot de passe (mot de passe niveau 3).

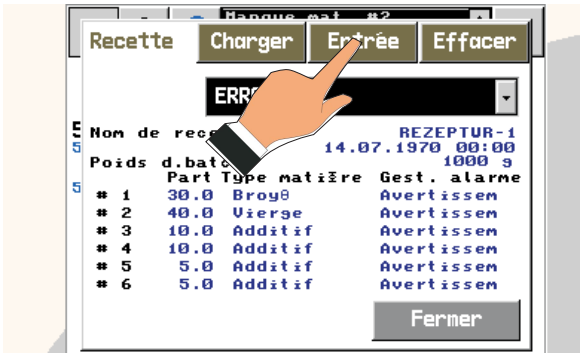


Séléctionnez la recette souhaitée dans la mémoire à recettes (01-50).



Entrée
Charger recette.

La recette sélectionnée est chargée.



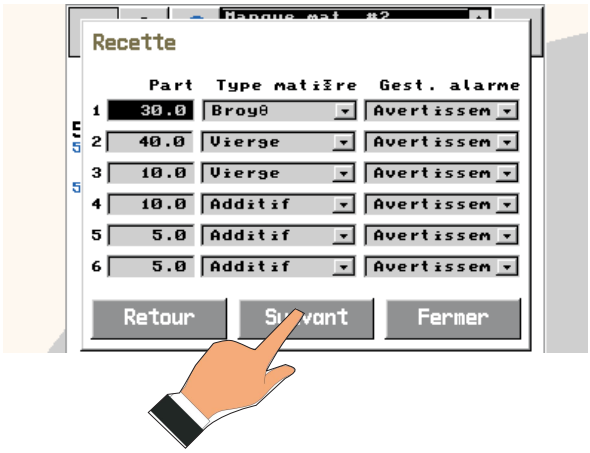
Part
Introduisez en g le poids de lot à doser par cycle.

Si vous introduisez un poids de lot trop grand, le réservoir de pesage risque de déborder.

Type matière
Introduisez le type de matière du composant à transformer par le doseur en question:
broyé
matière vierge
additif
MG (Sonde) = broyé avec surveillance de la sonde

Le type de matière et l'ordre importent pour le calcul de correction de la commande; le meilleur ordre est comme suit: broyé, matière vierge, additif.

Gest. Alarme
Introduisez le type d'alarme du doseur en question:
Pas d'alarme: Pas de message d'alarme en cas de manque matière et pas d'arrêt d'appareil.
Avertissement: Un message d'alarme intervient en cas de manque matière mais pas d'arrêt d'appareil.
Alarme arrêt: Un message d'alarme intervient en cas de manque matière et l'appareil s'arrête.



Retour
mène à la page de menu précédente.

Suivant
mène à la page de menu suivante.

Fermer
mène au menu principal sans enrégistrement des valeurs.

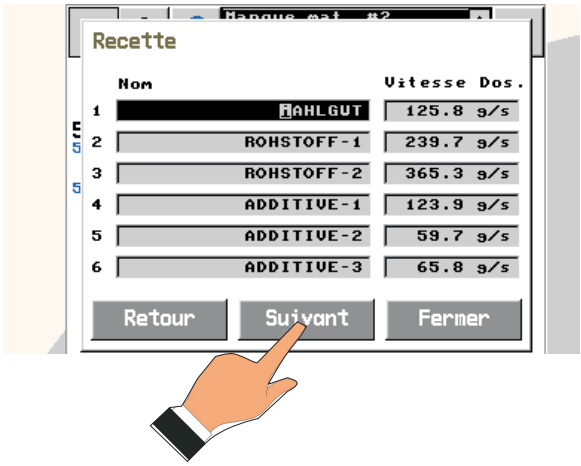
64.10-0266F02 12/03

Nom
Entrez le nom du matériau.

Vitesse Dos.
Introduisez la vitesse de dosage en g/s.

La vitesse de dosage est l'indication combien de matière est dosée par seconde. La vitesse de dosage est normalement redéterminée à chaque cycle de dosage.

Ne modifiez la valeur de la vitesse de dosage que si vous avez changé les stations de dosage.
L'Ultrablend calibre pendant les 5 premiers cycles, il se peut donc que de grands écarts se produisent.



Retour
mène à la page de menu précédente.

Suivant
mène à la page de menu suivante.

Fermer
mène au menu principal sans enrégistrement des valeurs.

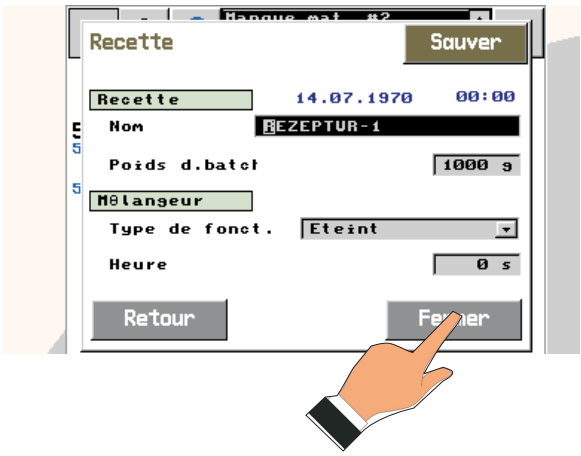
Nom
Entrez le nom de la recette.

Poids d. batch (mot de passe niveau 4)
Introduisez en g le poids de lot à doser par cycle.

Si vous introduisez un poids de lot trop grand, le réservoir de pesage risque de déborder.

Type de fonct. (mot de passe niveau 4)
Introduisez le mode de fonctionnement du mélangeur:
Arrêt = Mélangeur arrêté
Marche permanente
Mode impuls.= Marche à pauses d'impulsions (le mélangeur fonctionne par intervalles, rapport 1:1)
Déport = Temps de fonctionnement par inertie du mélangeur (le mélangeur ne fonctionne que si le réservoir de pesage a été vidé)

Heure (mot de passe niveau 4)
Introduisez le temps de mélangeur en secondes
(v. le temps de fonctionnement par inertie du mélangeur ou bien la marche à pauses d'impulsions).



Retour
mène à la page de menu précédente.

Fermer
mène au menu principal sans enrégistrement des valeurs.

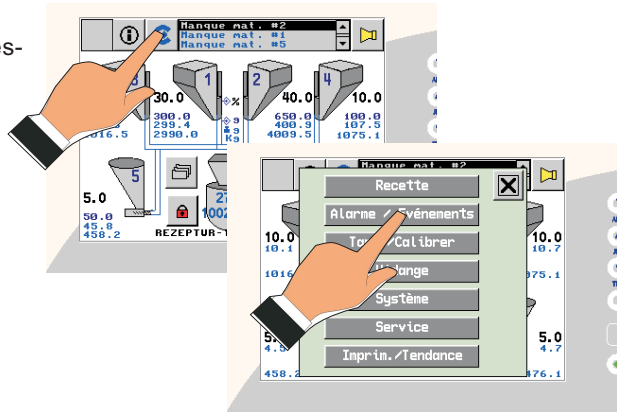
Sauver
Cliquez sur "Sauvegarder", pour sauvegarer la recette actuelle.

64.10-0266F02 12/03

3.8. Voir protocole d'événement

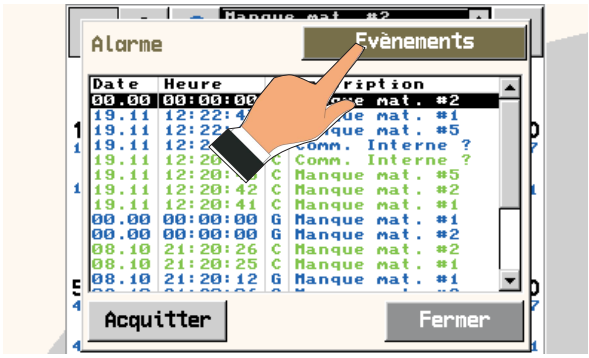
Cette fonction n'est pas protégée par un mot de passe.

Les événements (messages de défaut/alarmes ou messages de fonctionnement, 01-50) sont affichés avec
- Date (DD.MM),
- Heure (hh:mm:ss),
- Texte de message avec numéro du doseur,
- Code "C", "G" resp. "A".



"C" = Arrive (= un événement est apparu, rouge)
"G" = Part (= la cause de l'événement est remédiée, vert)
"A" = Confirmé (l'affichage du message d'alarme a été acquitté, bleu)

L'événement le plus actuel se trouve tout en haut.


Alarme
Evènements
Date Heure Description
00.00 00:00:00 Manque mat. #2
19.11 12:22:48 C Manque mat. #1
19.11 12:22:47 C Manque mat. #5
19.11 12:22:13 C Comm. Interne ?
19.11 12:20:45 C Comm. Interne ?
19.11 12:20:42 C Manque mat. #5
19.11 12:20:41 C Manque mat. #2
00.00 00:00:00 G Manque mat. #1
00.00 00:00:00 G Manque mat. #2
08.10 21:20:26 C Manque mat. #2
08.10 21:20:25 C Manque mat. #1
08.10 21:20:12 G Manque mat. #1
Acquitter
Fermer

Acquitter
Confirmer événement sélectionné.

Les événements suivants peuvent être affichés:
- **Paramètre modifié**
- **Recette modifiée**
- **Recette éffacée**
- **Recette incomplète**
- **Mémoire à recettes pleine / vide**
- **Recette activée**
- **Recette sauvegardée**
- **Nom de recette en double**
- **Appareil mise en marche / arrêté**
- **Consommation effacée**
- **Initialisé**

Evènements
Alarme
Date Heure S Description
19.11 13:23:52 A Manque mat. #3
00.00 00:00:00 G Manque mat. #2
19.11 12:22:48 C Nom R.double
19.11 12:22:47 G Manque mat. #1
19.11 12:22:13 G Manque mat. #5
19.11 12:21:55 G Comm. Interne ?
19.11 12:20:45 C Comm. Interne ?
19.11 12:20:45 C Manque mat. #5
19.11 12:20:44 C Rec. activ8e
19.11 12:20:44 C M8m.rec.pleine
19.11 12:20:43 C M8m.rec.vide
Fermer

Protocole d'alarmes v. chap. 4

64.10-0266F02 12/03

3.9. Démarrage de la marche permanente

Connectez l'alimentation en air comprimé.

Si existant, faites démarrer le système de remplissage (système de transport).

Contrôlez si les trémies de matière sont remplies suffisamment de matière.

Contrôlez si le réglage initial de la commande a été effectué.

Contrôlez si le bon mode de service est réglé.

Contrôlez si la bonne recette est active.

actionnez

3.10. Mise à l'arrêt de l'appareil

Attendez jusqu'à ce que un cycle de dosage soit terminé.

actionnez

Le symbol clignote et s'éteint.

Arrêtez l'appareil en actionnant le commutateur principal.

Déconnectez l'alimentation en air comprimé.

Si existant, arrêtez le système de remplissage (système de transport).

64.10-0266F02 12/03

4. Messages d'alarme

Version: 64.10-0266F02 12/03

Ce chapitre s'adresse aux opérateurs de l'appareil.

Ce chapitre suppose des connaissances générales sur le plan du maniement des appareils de dosage et de mélangeage.

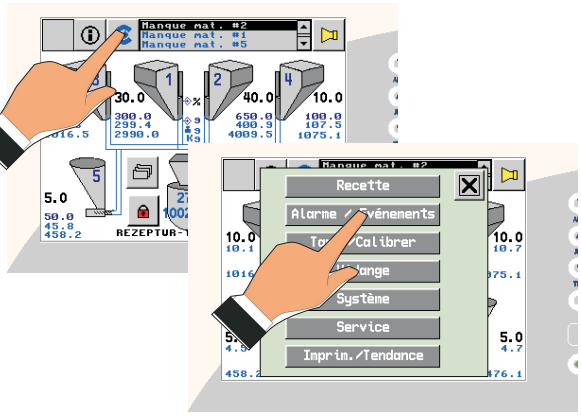
Il est également impératif que le personnel ait pris connaissance de la mise en service et qu'il en ait assimilé le contenu.

Assurez-vous en tous cas que les opérateurs possèdent les connaissances requises.

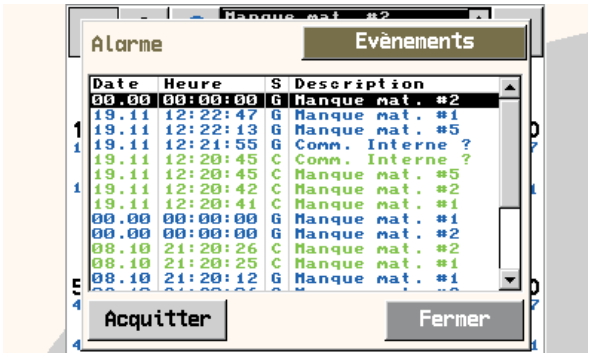
Il faut éliminer les dérangements intervenus dans les meilleurs délais.

64.10-0266F02 12/03

Cette fonction n'est pas protégée par un mot de passe.



Messages de défauts/alarmes (01-50) sont affichés avec
- Date (DD.MM),
- Heure (hh:mm:ss),
- Texte de message avec numéro du doseur,
- Code “C”, “G” resp. “A”.


Alarme
Evènements
Date Heure S Description
00.00 00:00:00 G Manque mat. #2
19.11 12:22:47 G Manque mat. #1
19.11 12:22:13 G Manque mat. #5
19.11 12:21:55 G Comm. Interne ?
19.11 12:20:45 C Comm. Interne ?
19.11 12:20:45 C Manque mat. #5
19.11 12:20:42 C Manque mat. #2
19.11 12:20:41 C Manque mat. #1
00.00 00:00:00 G Manque mat. #1
00.00 00:00:00 G Manque mat. #2
08.10 21:20:26 C Manque mat. #2
08.10 21:20:25 C Manque mat. #1
08.10 21:20:12 G Manque mat. #1
Acquitter
Fermer

“C” = Arrive (= un défaut est apparu, rouge)
“G” = Part (= la cause du défaut a été remédiée, vert)
“A” = Confirmé (l’affichage du défaut a été acquittée, bleu)

Le défaut le plus actuel se trouve tout en haut.

Acquitter
Confirmer message de défaut séléctionné.

Les messages de dérangement suivants peuvent être visualisés:

- Batterie vide

Remède

Replacez/renouvellez la batterie.

- Int. Comm ?

Remède

Erreur dans l'affectation composants/adresses, Service Colortronic.
Contrôler le câble de communication (fausse position, éventuellement faux câble)
Fausse version de logiciel, Service Colortronic.

- Trémie # vide

Remède

Remplir de la matière.
Vérifier si la matière coule régulièrement (par ex. vide lors de l'alimentation, conduite bouchée).
La quantité est trop faible et ne peut pas être dosée moyennant cette station, prolonger le temps de réaction le cas échéant.

- Remplir Mat. #
La sonde (option) de la trémie a réagi.

Remède

Remplir de la matière.
Contrôler le réglage de la sonde, régler de nouveau le cas échéant.

- Surdosage Mat. #

Remède

L'appareil s'arrête en fonction du type d'alarme qui doit être validé en appuyant sur la touche ENTER (le cycle est poursuivi) ou un message d'alarme est émis ou aucune alarme n'intervient.

- Chaîne de sécurité ?
Le recouvrement de la roue droite du moteur de dosage ou la porte frontal sont ouverts.

Remède

Montez le recouvrement de la roue droite du doseur à hélice ou bien fermez la porte frontale, vérifiez le contact le cas échéant.
Contrôlez si le moteur du doseur à hélice est branché.

- Daten initialisiert

Remède

Ce message doit être affiché lors de la mise en marche.
Pendant le fonctionnement: remise à zéro de l'appareil
(par ex. problèmes compatibilité électromagnétique), service Colortronic
Vérifiez le raccordement électrique.

- Int. Erreur

Remède

Colortronic Service

- Balance oscille

Remède

Agrandir la valeur pour la durée de mesure.
Agrandir la valeur pour la marge de tolérance de la balance.
La matière se heurte contre le réservoir de pesage lors du mélangeage.
Amortir Ultrablend. Améliorer l'implantation.
Calibrer de nouveau.
Le pas est trop petit, les points de mesure sont trop près l'un à l'autre (par ex. les valeurs min. et max. sont identiques).

64.10-0266F02 12/03

- Pas de calibration

Remède

Calibrer et tarer de nouveau.

- Balance en surcharge

Remède

Choisir une valeur plus petite pour le poids de lot.
La vitesse de dosage varie. Contrôler la valeur de la vitesse de dosage, l'augmenter le cas échéant.
Si le réservoir n'est pas trop plein, contrôler l'intervalle de pesage de la balance.
Introduction d'un poids non correct lors du calibrage.
Calibrer de nouveau.

- Arrêt urgence! Cycle ?
Arrêt d'urgence ! Le cycle n'a pas été terminé.

- Tarer ?

Remède

Calibrer et tarer de nouveau.

- Poids prod. atteint

Remède

"mettre à zéro la consomm." ou
passer la configuration sur marche permanente.

64.10-0266F02 12/03

5. Entretien

Ces instructions d'entretien s'adressent aux personnes ayant des connaissances dans les domaines électrique et mécanique, en raison de leur formation, de leur expérience et de leur instruction.

Ces instructions d'entretien supposent que le personnel ait connaissance des instructions préventives contre les accidents, de la situation générale de l'exploitation ainsi que des instructions de sécurité et de leur mise en application.

Veillez de toute façon à ce que le personnel ait les connaissances requises.

Pour les travaux d'entretien qui sont à effectuer au-dessus de hauteur d'homme, utilisez uniquement les moyens d'accès et les plates-formes prévus à cet effet ou autres qui répondent aux normes de sécurité. Pour des travaux effectués en hauteur, portez des harnais de protection contre les chutes.

Utilisez uniquement des engins de levage adéquats et parfaits sur le plan technique ainsi que des moyens de suspension de la charge ayant une force portante suffisante. Ne pas séjourner ni ne travailler sous des charges en suspension !

Protégez les moteurs électriques/armoires de distribution suffisamment contre l'humidité.

Utilisez un outillage approprié.

Désignez un surveillant avant de commencer les travaux d'entretien.

Informez le personnel opérateur concerné avant de commencer les travaux d'entretien.

Ne mettez jamais l'appareil en marche lorsqu'il est partiellement démonté.

Tous les travaux d'entretien et de réparation qui ne sont pas décrits dans ce chapitre doivent être effectués uniquement par le personnel du service après-vente Colortronic ou bien par du personnel spécialisé habilité (par l'entreprise Colortronic).

64.10-0269F05 09/04

☹

Avant de procéder à des travaux d'entretien, coupez l'alimentation secteur afin d'éviter toute mise en marche involontaire de l'appareil.

Supprimez la pression dans toutes les conduites d'air comprimé sur l'appareil avant de commencer les travaux d'entretien.

☞

Respectez les intervalles d'entretien.

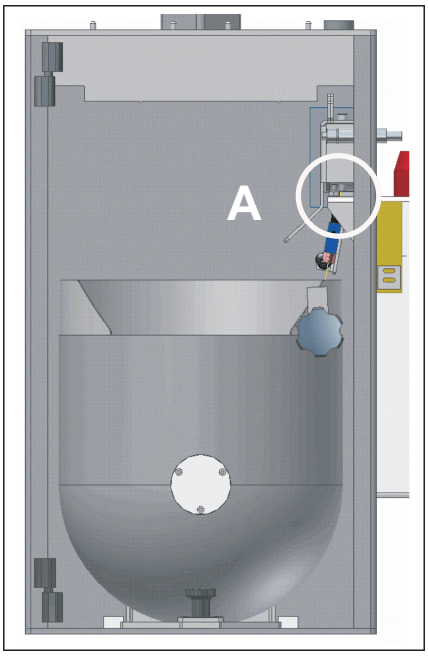
Au début des travaux d'entretien/réparation, nettoyez l'appareil en éliminant de l'huile, du carburant et des produits d'entretien.

Veillez à ce que l'élimination des carburants, des matières consommables et des pièces de rechange soit effectuée en toute sécurité et de manière à ne pas polluer l'environnement.

Utilisez uniquement des pièces de rechange originales Colortronic.

Consignez dans un carnet tous les travaux d'entretien et de réparation effectués.

La dimension de la fente de la vis de surcharge dans la cellule de pesage (A) est réglée fixement et ne doit pas être modifiée (risque d'endommager la cellule de charge). Seul Colortronic Service est habilité de procéder aux travaux de réglage.



64.10-0269F05 09/04

5.1. Intervalles d'entretien

Lors de chaque changement de matière:	nettoyer le réservoir de pesage
	nettoyer le compartiment de mélange
	contrôler le réglage des sondes niveau (option)
	contrôler le doseur à hélice (si existant)
Tous les jours:	contrôler si les plaques d'avertissement appliquées sur l'appareil sont complètes et bien lisibles
	contrôler l'alimentation en air comprimé (surpression de système max. 5-6 bars)
	vider le purgeur de compresseur (optionnel)
	contrôler le huileur (optionnel)
Tous les trois mois:	contrôler les cellules de pesage (calibrage/tarage)
	contrôler la programmation
Deux fois par an:	contrôler le raccordement solide de toutes les connexions électriques et mécaniques

Les intervalles d'entretien se réfèrent à une exploitation en 3 équipes.

Les intervalles d'entretien indiqués s'entendent comme valeurs moyennes.

Observez si les intervalles d'entretien doivent être raccourcis dans votre cas de figure individuel.

64.10-0269F05 09/04

5.2. Vider l'appareil

☹ N'introduisez jamais la main dans l'organe de fermeture du système de remplissage. Danger d'écrasement !

📖 Cette fonction est protégée par un mot de passe (mot de passe niveau 4).
Installer le toboggan de vidage (option) pour pouvoir vider.
Vous avez besoin d'un récipient de récupération.

5.2.1. Installer le toboggan de vidage

▼ actionnez

Attendez jusqu'à ce qu'une procédure de dosage soit terminée.

📖 **Le symbole clignote et s'éteint.**

☞ **S'il y en a un, arrêtez le système de remplissage (installation de transport).**

Ouvrez la porte de devant.

📖 **La lampe d'alarme clignote et le message de dérangement "Chaîne de sécurité ?" est affiché.**

Défaites le raccord rapide de l'alimentation d'air comprimé sur le récipient de pesage.

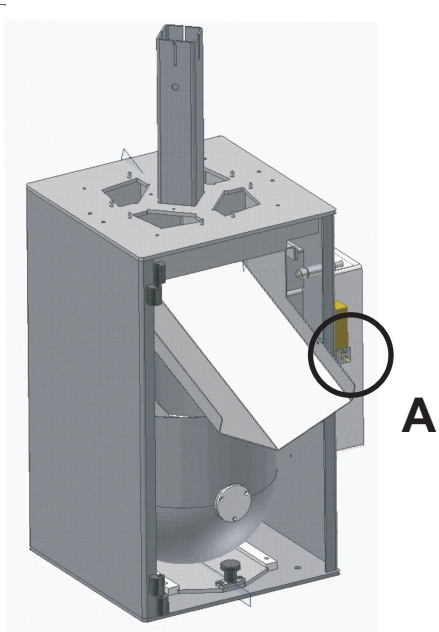
Retirez précautionneusement le récipient de pesage du bras porteur.

Placer le toboggan de vidage dans le bras porteur.

Introduisez la languette de contact dans le commutateur de sûreté (A).

Acquittez le message de dérangement "Chaîne de sécurité ?".

Posez le récipient de récupération sous la sortie du toboggan de vidage.

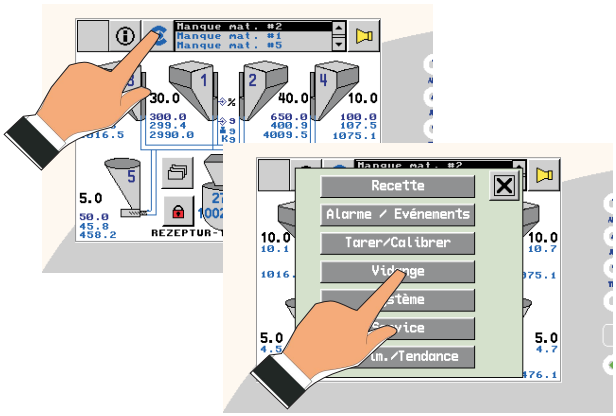


64.10-0269F05 09/04

5.2.2. Vider

Sélectionnez le menu ”Vidange”.

Videz la station de dosage de votre choix.

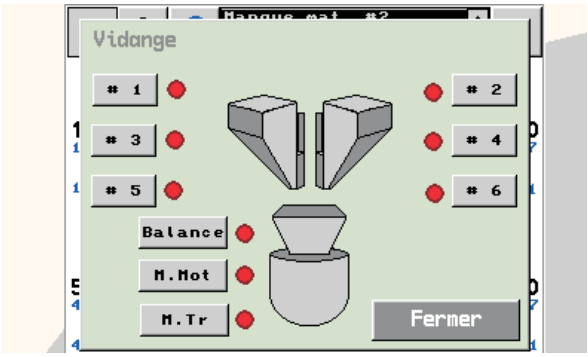


1-6 / ouvrir
Cliquez sur la station de dosage que vous souhaitez vider. La vanne s’ouvre, le LED brille en vert.
Cliquez sur “fermer” pour fermer la vanne, le LED brille en rouge.

Balance / fermer
Cliquez sur “Balance” pour fermer le récipient de pesage, le LED brille en vert.
Cliquez sur “fermer” pour ouvrir le récipient de pesage, le LED brille en rouge.

M.Mot (= Motor mélangeur) / mise en marche
Cliquez sur “M.Mot” pour démarrer le mélangeur, le LED brille en vert.
Cliquez sur “marche” pour arrêter le mélangeur, le LED brille en rouge.

M.Tr (= Trémie mélangeuse) / ouvrir
Cliquez sur “M.Tr” pour ouvrir la chambre de mixage, le LED brille en vert.
Cliquez sur “arrêt” pour fermer la chambre de mixage, le LED brille en rouge.



5.2.3. Après le vidage

Fermez le menu ”Vidange”.

Enlevez la languette de contact sur le commutateur de sûreté.

La lampe d’alarme clignote et le message de dérangement ”Chaîne de sécurité ?” est affiché.

Retirez précautionneusement le toboggan de vidage du bras porteur.

Placer le récipient de pesage dans de bras porteur. Vérifiez qu’il est correctement installé.

Montez le tuyau d’air comprimé. Vérifiez qu’il est correctement installé: le tuyau d’air comprimé ne doit rien toucher.

Fermez la porte de devant.

Acquittez le message de dérangement ”Chaîne de sécurité ?”.

Quand il y en a un, démarrez le système de remplissage (installation de transport).

actionnez

64.10-0269F05 09/04

5.3. Nettoyer l'appareil

Arrêtez la marche permanente.

Attendez jusqu'à ce que tous les doseurs soient à l'arrêt.

"Videz" l'appareil (v. le chap. "Vider l'appareil").

Arrêtez l'appareil en actionnant le commutateur principal.

Coupez l'alimentation en courant.

Supprimez la pression dans toutes les conduites d'air comprimé sur l'appareil.

Démontez les appareils de transport avant de nettoyer les trémies de dosage.

Portez toujours des gants en cuir lors des travaux de nettoyage du compartiment de mélange ou bien lors du démontage du bras mélangeur. Les lames du bras mélangeur peuvent être très aiguisées.
Evitez des dommages aux personnes ou des dommages matériels !

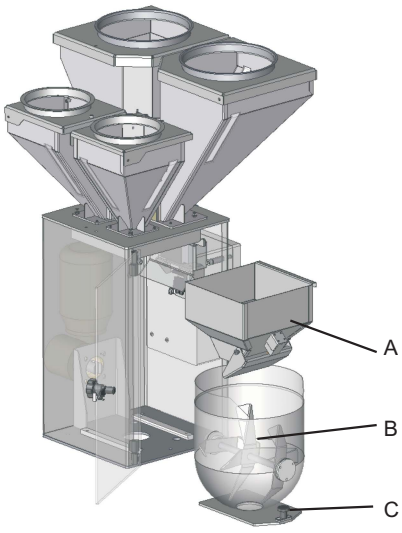
Ouvrez la porte frontale.

Desserrez le raccord de fermeture rapide du réservoir de pesage.

Retirez, avec précaution, le réservoir de pesage (A) du bras-support.

Enlevez le compartiment de mélange (B); cette mesure est seulement nécessaire s'il y a des impuretés importantes: soulevez le bouton de verrouillage (C) et retirez le compartiment de mélange avec le bras mélangeur.

Nettoyez les trémies de dosage, le réservoir de pesage et le compartiment de mélange. Utilisez des tissus de nettoyage sans fibres et/ou un pinceau.



64.10-0269F05 09/04

Montage

Montez le compartiment de mélange (si démonté): insérez le compartiment de mélange dans le boîtier, encliquetez le bras mélangeur dans l'entraînement, encliquetez le bouton de verrouillage.

Insérez le réservoir de pesage dans le bras-support et veillez à ce que le logement soit correct.

Montez le flexible à air comprimé. Vérifiez le logement correct: le flexible à air comprimé ne doit s'appuyer nulle part.

Fermez la porte frontale.

5.4. Régler les sondes niveau (option)

Tenez compte du mode d'emploi de la sonde niveau.

5.5. Contrôler la programmation

Comparez toutes les valeurs introduites de la commande avec les paramètres enregistrées par vous.

5.6. Tarage et calibrage

Cette fonction ne peut pas être exécutée au cours de la marche permanente.

Videz le réservoir de pesage entièrement.

Vous avez besoin d'un poids de test, par ex. 5000 g (UB 375).

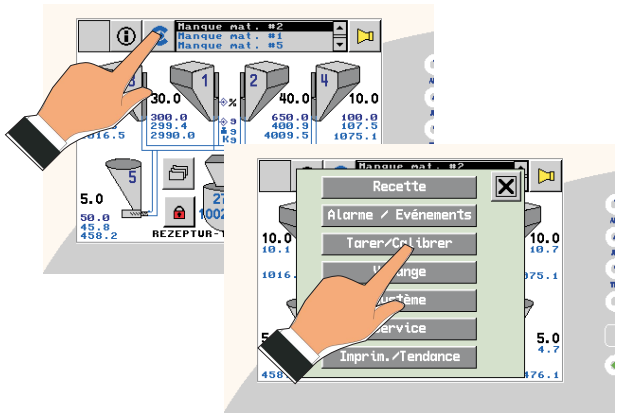
Pesez le poids de test à l'aide d'une balance étalonnée si vous n'avez pas de poids de test étalonné.

Notez la valeur.

64.10-0269F05 09/04

Tarage

Cette fonction est protégée par un mot de passe (mot de passe niveau 3).

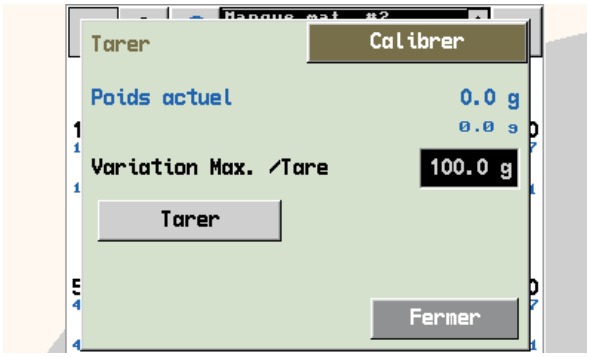


Poids actuel
Affichage en kg du poids actuel qui se trouve en ce moment dans le réservoir de pesage (la tare comprise).
La valeur en-dessous indique la valeur de la tare.

Variation Max. /Tare
Affichage marge de tolérance tare = écart maximum entre la valeur tare et la valeur fixée, le réservoir de pesage étant vide.

Si l'écart est dépassé, un message d'erreur interviendra après ouverture quadruple du volet.

Un processus. appelé auto-tare est effectué avant chaque pesage.



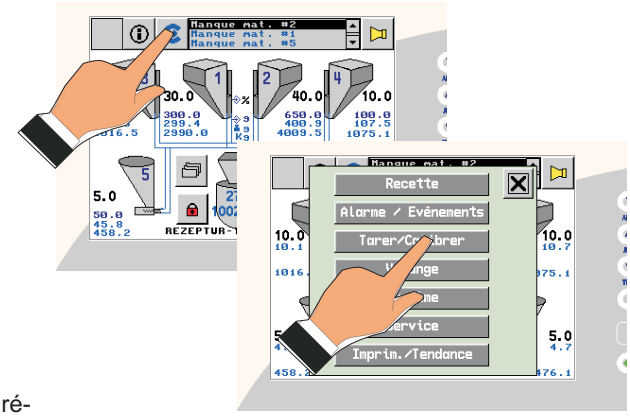
Tarer
Cliquez sur "Tarer" quand vous souhaitez tarer.

Quand vous tarez, une nouvelle valeur de tarage est calculée et affichée, le "Poids actuel" est positionné sur "0".

64.10-0269F05 09/04

Calibrage

Cette fonction est protégée par un mot de passe (mot de passe niveau 3).



Point zéro
Point de mesure sans poids, c'est-à-dire seulement le réservoir de pesage.
Assurez-vous que le réservoir de pesage est propre.
Cliquez "Point Zéro" pour déterminer le point de mesure.

Affichage poids actuel : "0.0"

Poids de calibrage
Le poids permettant de déterminer la valeur avec utilisation maximale de la cellule de pesage.
Entrez la valeur pour le poids de test.

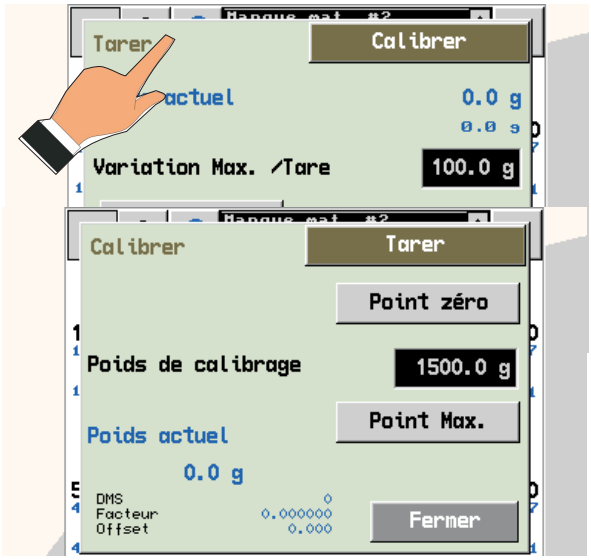
Point max.
Point de mesure en cas d'utilisation maximale de la cellule de pesage, c'est-à-dire avec poids de calibrage & réservoir de pesage.

Mettez le poids de test dans le réservoir de pesage (respecter la charge max., par ex.: UB 375: 5 kg).
Attendez jusqu'à ce que l'affichage s'est stabilisé.

Cliquez "Point Max." pour déterminer le point max.

Le poids actuel du poids de test est visualisé.

Il faut que le poids actuel soit à nouveau de "0" après avoir enlevé le poids de test, ou bien vous devez tarer.



DMS /
Valeur interne de service, la valeur doit augmenter pendant le chargement de la balance.

Factreur / Offset
Valeurs internes de service

64.10-0269F05 09/04

6. Première mise en route

Version: 64.10-0266F02 12/03

Ce chapitre s'adresse aux opérateurs de l'appareil.

Ce chapitre suppose des connaissances générales sur le plan du maniement des appareils de dosage et de mélangeage.

Ce chapitre suppose que le montage ait été effectué.

Ce chapitre suppose que la description fonctionnelle ait été lue et que son contenu ait été assimilé.

Veillez de toute façon à ce que les opérateurs aient les connaissances requises.

64.10-0266F02 12/03

6.1. Commande

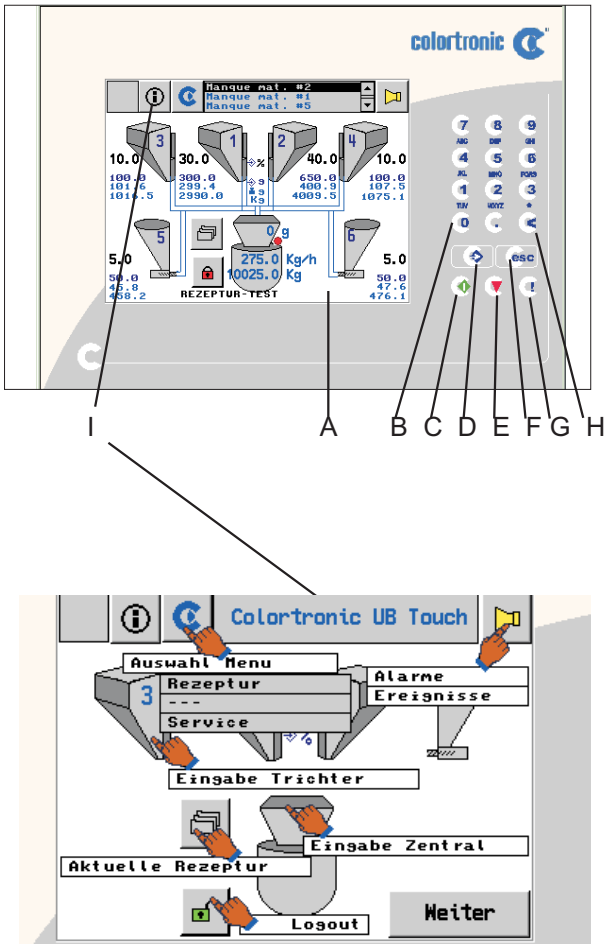
La commande de l'installation à été programmée en usine. Malgré cela, vous devez introduire les valeurs spécifiques (réglages de base), qui dépend e.a.du matériau à traiter.

Jusqu'à six unités de dosage peuvent être commandées centralement.

Les valeurs introduites sont sauvegardées et sont maintenues encore après l'arrêt ou lors d'une coupure de courant.

6.1.1. Conditions générales

A
Ecran tactile
B
Clavier numériq ue
C
Touche de démarrage
Démarre la ligne
D
Touche d'entrée
Confirme l'entrée
E
Touche d'arrêt
Arrête la ligne
F
Touche d'échappement
Interrompe l'entrée
G
Acquittement de l'alarme
H
Touche arrière
Efface la dernière entrée du champs d'entrée
I
Menu info, information courte sur la définition de base des touches



6.1.2. Entrées

Les entrées sont prises en considération seulement après avoir été confirmées avec la touche entrer.

64.10-0266F02 12/03

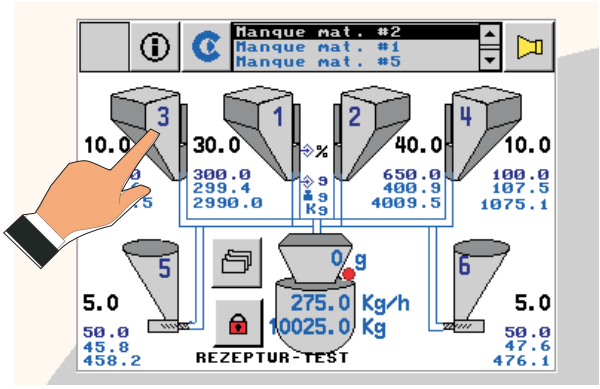
6.1.3. Ecran tactile

La sélection des menus d'utilisatione se fait directement sur l'écran en touchant les symboles avec le bouts des doigts. Les entrées se font sur le clavier à chiffres.

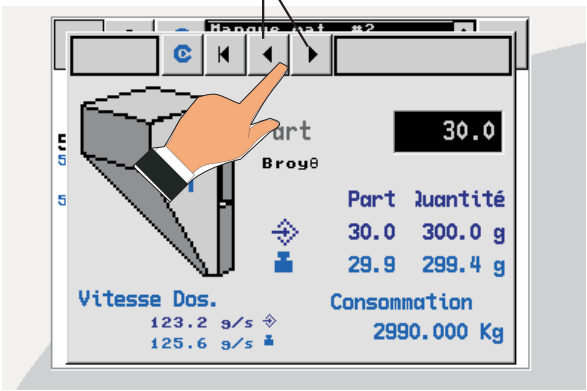
Aussitôt qu'un symbole est touché, le menu correspondant est affiché.

Aussitôt qu'un champ d'entrée est touchée est-il activée et prêt pour recevoirles entrées.

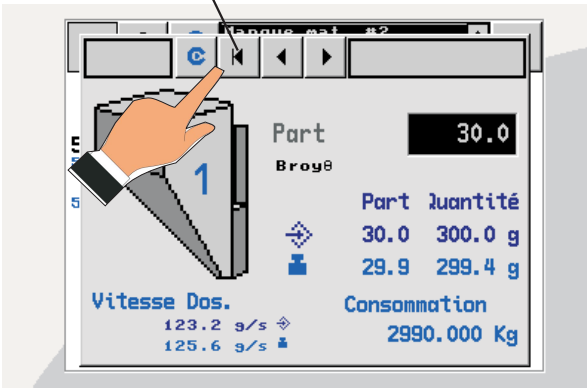
Ouvrir menu

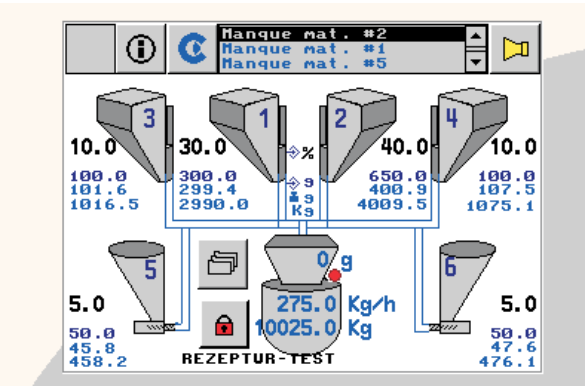


feuilleter



Fermer menu



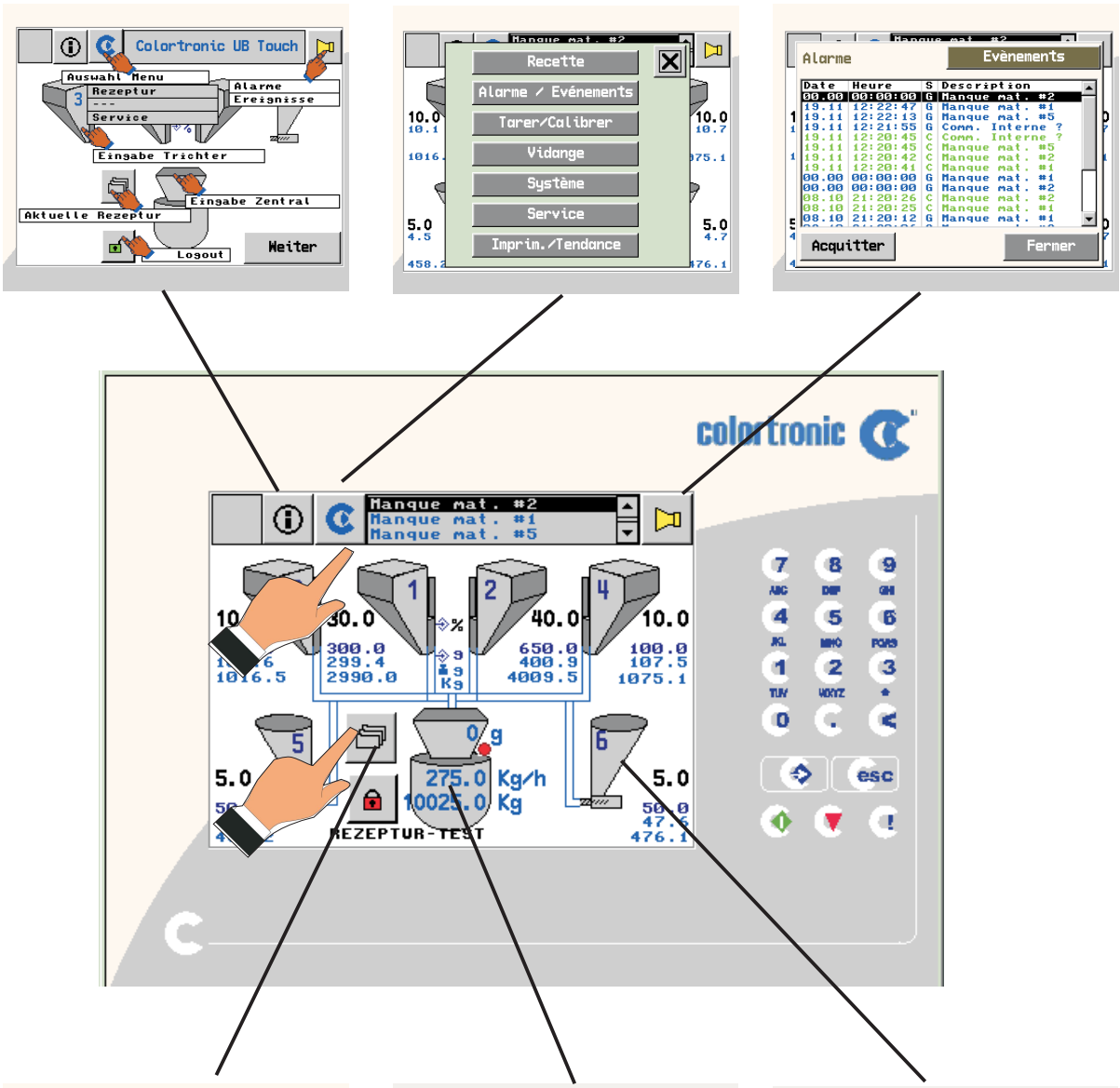


6.2. L'utilisation en un coup d'œil

Menu info, v. page 2

Menu de sélection, v. page 6

Menu alarme/événement, v. ch. 3 & 4



Menu recette actuelle, v. ch. 3

Menu module de base, v. chap. 3

Menu doseur, v. chap. 3

6.3. Régler les paramètres initiaux

Vous devez effectuer un réglage des paramètres initiaux avant la première mise en route de la commande. Ce paramètre initial est mémorisé par la commande et reste enregistré même en cas de panne de courant.

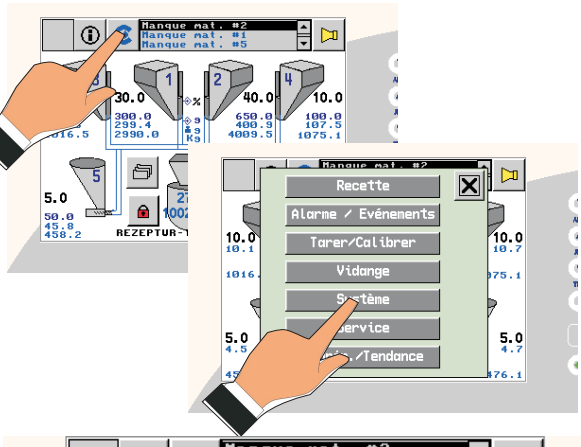
Dans le cas où il y aurait des problèmes au cours du service ultérieur, vous pourrez modifier au chapitre “Réglages service” le réglage usine des données ici non modifiables.

A la présentation de l’introduction des paramètres initiaux, il est supposé que vous introduisiez l’ensemble des valeurs.

Cette fonction n’est disponible qu’à partir du niveau de mot de passe 3.

64.10-0266F02 12/03

6.3.1. Système



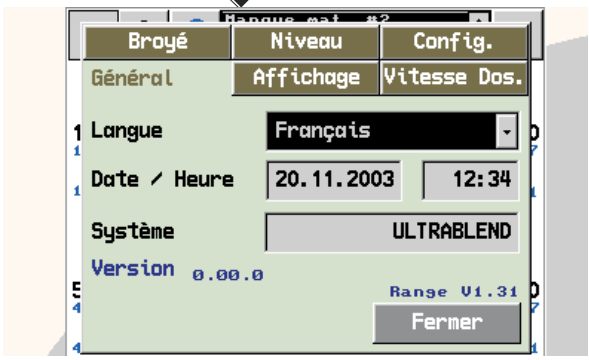
Général

Langue
Sélectionner la langue souhaitée.

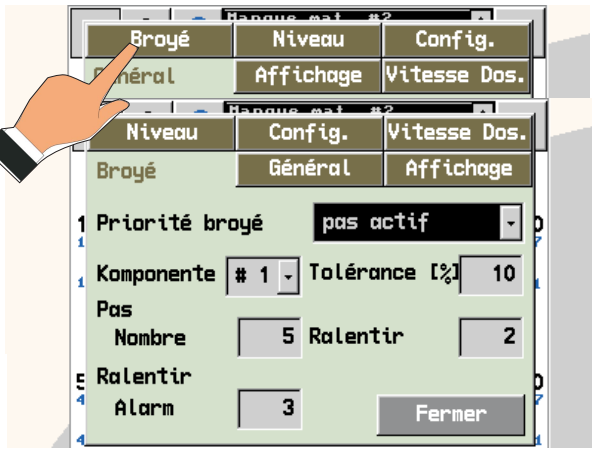
Date / Heure
Entrez la date actuelle / l'heure actuelle.

Système
Entrer le nom d'un appareil.

Version
Affichage de la version du logiciel.



Broyé



Priorité broyé
Sélectionnez le mode commutation broyage prioritaire:

non actif

du moulin
Une sonde doit être présente dans la station de dosage. Si la sonde est recouverte, la quote-part de matière à broyer par cycle de dosage est augmenté après le retard réglable. La valeur maximale se détermine par l'addition de la tolérance [%] et la valeur théorique de la matière à broyer [%]. Si la sonde est de nouveau libre, la quote-part de matière à broyer par cycle de dosage est diminué après le retard réglable. La valeur minimale se détermine en soustrayant la tolérance [%] de la valeur théorique de la matière à broyer [%]. Si après un nombre réglable de cycles de dosages il n'y a pas de changement de sondes, un message d'erreur suivra.

La matière à broyer oscille autour de la valeur théorique dans les limites de la tolérance réglable.
Le moulin ne doit pas être surchargé.

du silo

La fonction n'est actuellement pas active.

Composants
Station de dosage avec matière à broyer, qui doit être réglé par le mode "Priorité matière à broyer".

Tolérance
tolérance autorisée (+/-) pour le réglage de la matière à broyer.

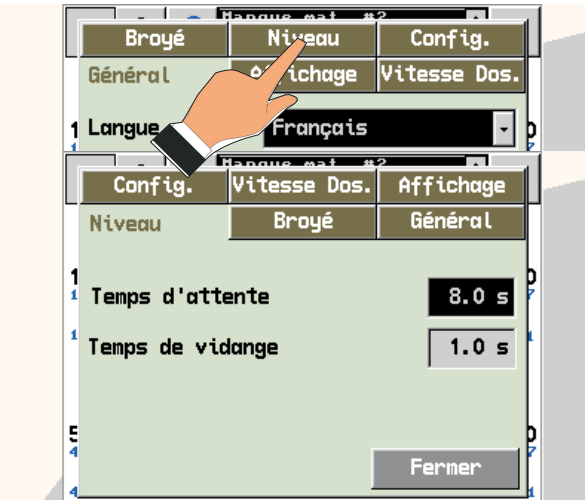
Pas nombre
Nombre de pas (cycles de dosages) jusqu'à atteindre la tolérance max.

Ralentir
Nombre de pas de ralentissement (cycles de dosages), après un changement de sondes, jusqu'à ce qu'un réajustage se fait.

Ralentir Alarme
Nombre de cycles après un changement de sondes jusqu'à ce qu'un message d'alarme soit déclenché.

64.10-0266F02 12/03

Niveau



Temps d'attente
Introduisez combien de temps il faut attendre au moins après le remplissage complet du compartiment de mélange (sonde mélangeur couverte) jusqu'à ce que la sonde de niveau de vidange ouvre, en raison d'un message de besoin, le tiroir situé au-dessous du compartiment de mélange.
Le temps sert à mélanger la matière avant qu'elle ne soit à la disposition de la machine de transformation.

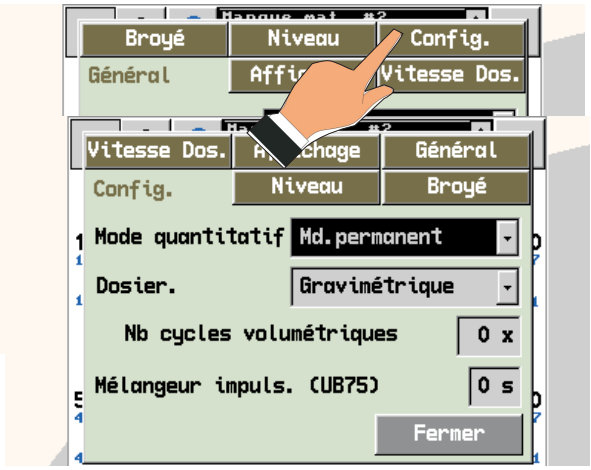
En cas de mélangeurs activés, sélectionnez toujours un délai d'attente supérieur au temps de mélange.

Temps de vidange
Introduisez combien de temps le tiroir servant à vider le compartiment de mélange doit rester ouvert. Le tiroir n'ouvre que lorsque la sonde (option) dans la trémie collectrice / de machine est libre. Le tiroir fermera dès que cette sonde est couverte.

Le cycle suivant démarre dès que la sonde de niveau du mélangeur est libre de matériau.
Le vidage se fait quand la sonde de niveau de vidage est libre.
Pour un récipient sous l'Ultrablend, le temps de vidage = le temps nécessaire pour remplir le récipient de nouveau.

64.10-0266F02 12/03

Config



Mode quantitatif
Introduisez le mode de fonctionnement lors de la marche quantitative:
Md. permanent = pas de marche quantitative
Alarme → Quantité = un message d'alarme est émis quand la quantité introduite est atteinte mais l'appareil continue à doser.
Arrêt → Quantité = l'appareil s'arrête quand la quantité introduite est atteinte et un message d'alarme est émis.

Dosage
Introduisez le type de dosage de l'appareil:
Gravimetr. = dosage gravimétrique
Volumetr. = dosage volumétrique
Gravi-/Volumetr. = dosages gravimétrique et volumétrique mélangés (mélange)

Nb cycles volumétriques
Introduisez combien de cycles de dosage volumétriques doivent se dérouler en mode de "mélange" entre 2 cycles de dosage gravimétriques (uniquement en cas de type de dosage "mélange").

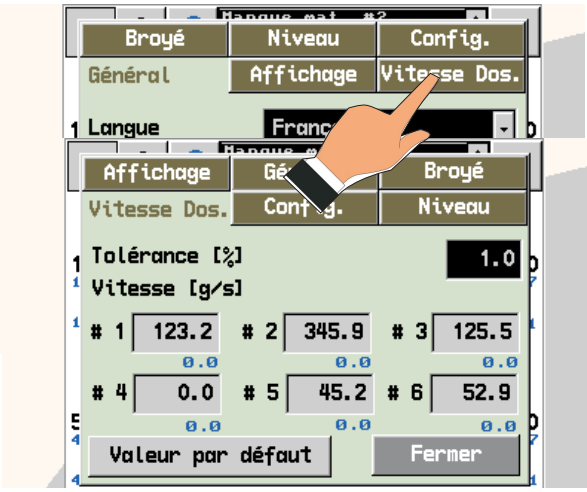
En règle générale, un dosage volumétrique/mélangé n'est employé que si les matières doivent être rapidement dosées sans avoir besoin d'un rapport de mélange très exacte.

Le dosage est automatiquement gravimétrique tant que le compartiment de mélange est rempli.

Mélangeur impuls. (UB 75)
Entrez le temps des impulsations du mélangeur en secondes (seulement pour les mélangeurs pneumatiques, p.ex. UB 75).

64.10-0266F02 12/03

Vitesse Dosage



Tolérance [%]
Marge de tolérance (vitesse de dosage)
Introduisez l'écart maximum admissible entre la vitesse de dosage actuelle et la dernière vitesse mesurée.

La vitesse de dosage ne sera acceptée que si la nouvelle valeur calculée se trouve après le dosage à l'intérieur de la marge de tolérance.

Vitesse [g/s]
Vitesse de dosage
Introduisez la vitesse de dosage pour chaque doseur (1-6).

La vitesse de dosage est l'indication combien de matière est dosée par seconde. La vitesse de dosage est normalement redéterminée à chaque cycle de dosage.

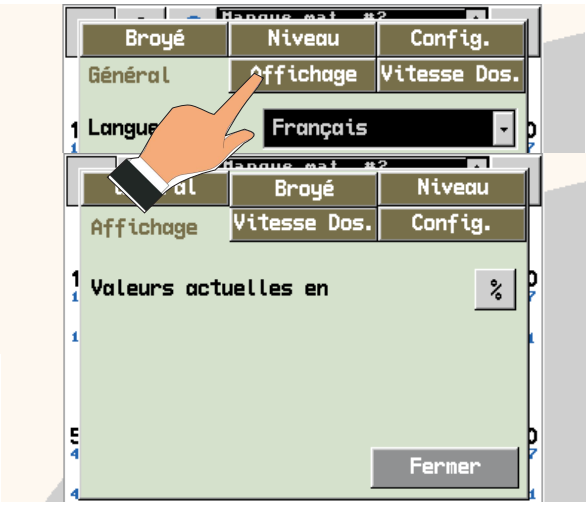
Ne modifiez la valeur de la vitesse de dosage que si vous avez changé les stations de dosage.
L'Ultrablend calibre pendant les 5 premiers cycles, il se peut donc que de grands écarts se produisent.

Valeur par défaut
Cliquez sur "Entrer défaut" pour sauvegarder les valeurs entrées pour la vitesse de dosage comme valeurs de standard.

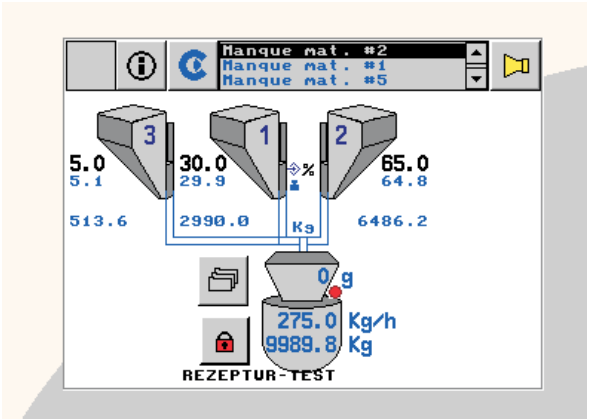
64.10-0266F02 12/03

Affichage

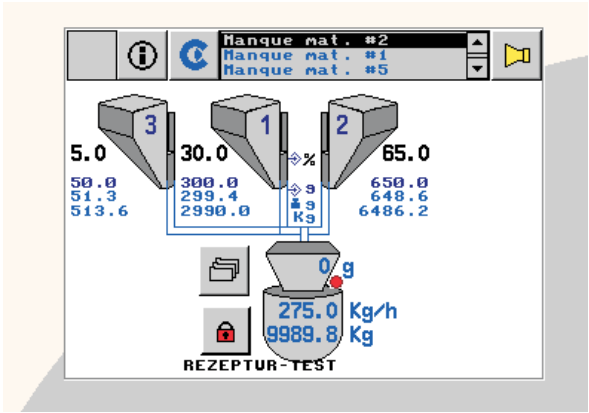
Valeurs actuelles en
Choisissez si les valeurs doivent être affichées en “g” ou en “%”.



Affichage: % / quote-part

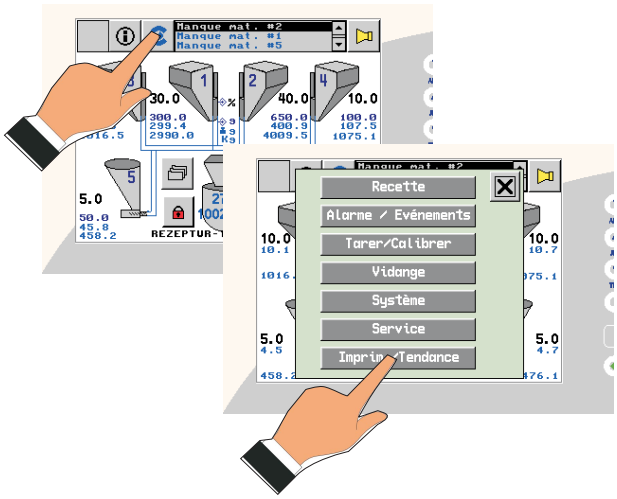


Affichage: gramme



6.4. Imprimante

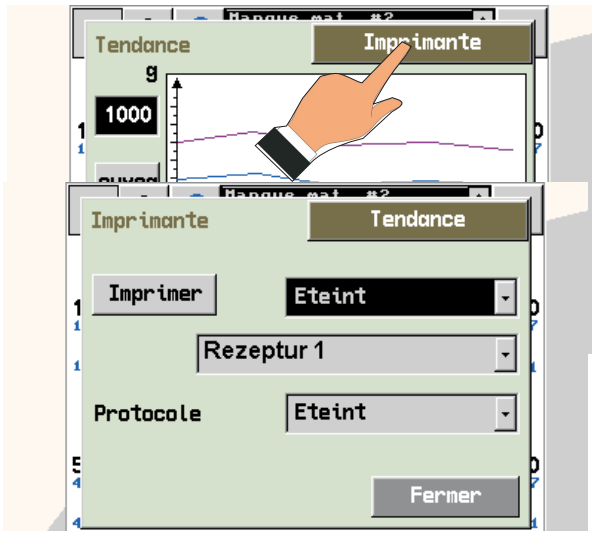
Réglage standard de l'interface de l'imprimante: 9600 Baud, No Parity, 8 Bit, 1 Stopbit).
Vérifiez si une imprimante (option) est raccordée.
Cette fonctions est accessible avec un mot de passe à partir du niveau 4.



Imprimer
Sélectionner le mode de fonctionnement de l'imprimante (option):
- Arrêt
- Recette actuelle
- Recette (Sélectionner un nom de recette)
- Tous les recettes (Seulement les noms de toutes les recettes de la liste de recettes seront imprimés)
- Consommation
- Page nouvelle (= Avancement pages)
- Système / service

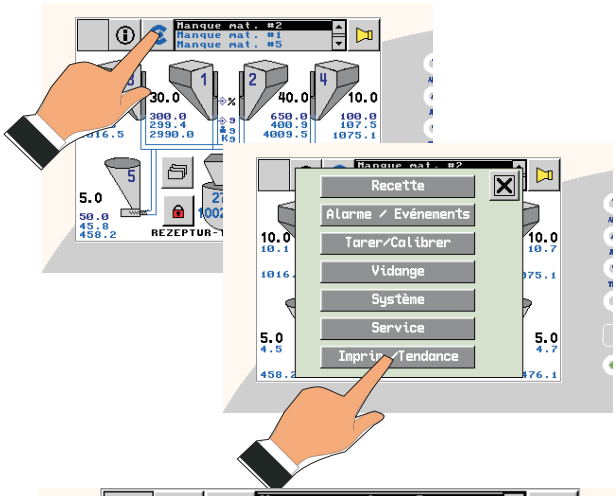
Cliquez sur "Imprimer" pour démarrer l'impression.

Protocole
Choisissez ce qui à chaque événement doit être imprimé:
- Arrêt
- Consommation
- Dosage
- Fichier CSV (impression dans un fichier)

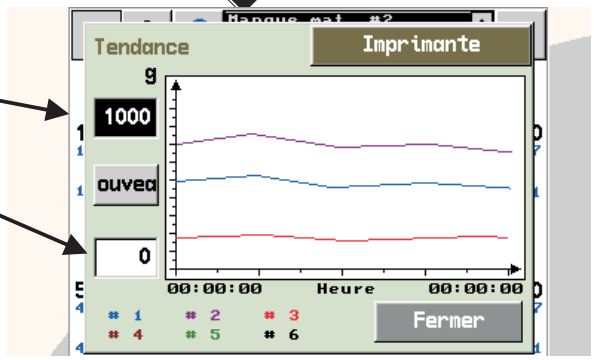


6.5. Tendance

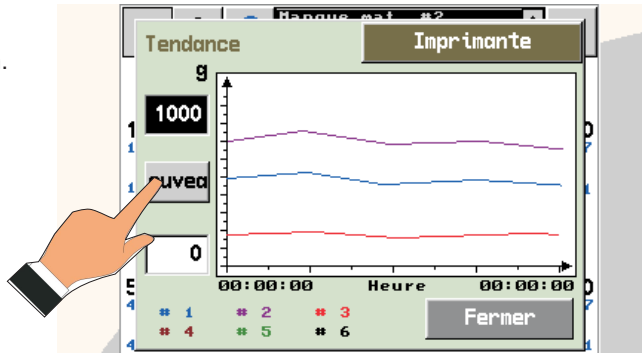
À l'aide des tendances, des analyses statistiques et des affirmations peuvent être faites concernant les quantités dosées en g de chaque doseur. Au max. 50 cycles de dosage peuvent être enrégistrés.



Entrez les valeurs min.-/max.



Nouveau
Cliquez sur "Nouveau", pour activer la représentation.



7. Transport, mise en place et stockage

Ce mode d'emploi est à appliquer par toute personne chargée des interventions sur cet appareil.

La condition préalable à remplir est que le personnel ait connaissance des règlements de prévoyance contre les accidents, des conditions d'exploitation ainsi que des instructions de sécurité et de leur mise en application.

Veillez à ce que le personnel ait les connaissances requises.

Informez toutes les personnes se trouvant dans le champ d'action de l'appareil des dangers directs et indirects provenant de ce dernier.

Appliquez toutes les consignes de sécurité réglementant la manipulation des engins de levage.

64.10-0269F05 09/04

7.1. Transport et emballage

Tenez compte de la force portante de l'engin.

L'appareil se présente sous forme de sous-groupe complet et est livré sur une palette. Seul le réservoir de pesage doit encore être monté après la mise en place.

Si un système de remplissage est ajouté à la livraison (option), celui-ci doit également être monté.

L'installation est testée et contrôlée dans notre usine avant d'être soigneusement emballées.

Vérifier lors de la réception que l'emballage n'a pas subi de dommage pendant le transport.

Brides d'aspiration sont fermées par un protecteur qui évite la pénétration de saletés pendant le transport. Avant de connecter, il faut les enlever.

Les matériaux d'emballage doivent être éliminés selon les lois en vigueur ou doivent être réutilisés.

Pour le transport, utilisez exclusivement des engins de levage appropriés (par ex. engins de levage ou pont roulant d'atelier).

Pour le transport des armoires de commande, fixer les câbles de transport aux anneaux de transport. Eviter les à-coups aux éléments de commande.

Eviter les à-coups lors du transport.

64.10-0269F05 09/04

7.2. Mise en place

Tenez compte de la force portante de l'engin.

Contrôlez la charge limite du lieu de montage, en particulier si l'appareil est monté sur une plate-forme.

Veiller à une fixation stable et exempte de vibrations.

L'interrupteur principal de la commande centrale doit être accessible à tout moment.

Miser à la terre de l'installation pour éviter une charge statique.

Lors de la mise en place, veillez à ce que l'appareil soit placé à un endroit bien à l'abri des vibrations et des à-coups pour que, pendant le fonctionnement ultérieur, il n'y ait pas des résultats altérés. Cela importe notamment en cas de montage d'un système de remplissage

Montez le réservoir de pesage après la mise en place.

L'appareil est livré sous forme de sous-groupe complet. En raison du principe de la méthode de mesure (mesure dure), l'appareil peut être monté, par l'intermédiaire d'une flasque standard (150 mm x 150 mm) ou d'une flasque spécifique client, directement sur l'ouverture d'alimentation de l'extrudeuse. En cas d'utilisation en mode de moulage par injection, l'appareil doit être placé à côté de la machine de transformation. Avant le montage, directement à l'introduction de la machine d'injection, consulter Colortronic. Il est possible de le monter sur une passerelle au-dessus de l'extrudeuse/de la machine d'injection.

L'épaisseur minimum du socle s'élève à 15 mm.

Tenez compte de la charge admissible du lieu de montage.

Les trémies de stockage sont montées sur le tuyau de raccordement de l'appareil.

Des modules d'extension supplémentaires peuvent être montés à l'aide des fermetures rapides.

64.10-0269F05 09/04

L'unité de commande est logée dans une armoire de distribution montée sur le boîtier de l'appareil.

L'élément de commande peut être utilisé en tant que pupitre de commande ou, en relation avec un dispositif de montage (option), être monté suspendu. Placez l'élément de commande à un endroit bien visible et facilement accessible. Choisissez son emplacement de sorte que la vue depuis l'élément de commande à l'Ultrablend soit garantie afin de faciliter l'élimination d'éventuels dérangements.

L'armoire de distribution/l'élément de commande ne doivent pas être exposés ni à des vibrations, ni à l'humidité, ni à la chaleur.

7.3. Stockage

Durant le temps entre la livraison et la mise en marche de la machine, il faut conserver les éléments de l'installation dans des locaux secs, sans poussières et exempts de vibrations.

Assurez-vous que la température de stockage autorisée se trouve entre -25 et +70 °C.

64.10-0269F05 09/04

8. Instructions de montage

Ces instructions de montage s'adressent aux personnes ayant des connaissances dans les domaines électrique et mécanique, en raison de leur formation, de leur expérience et de leur instruction.

Ces instructions de montage supposent que le personnel ait connaissance des instructions préventives contre les accidents, de la situation générale de l'exploitation ainsi que des instructions de sécurité et de leur mise en application.

Veillez de toute façon à ce que le personnel ait les connaissances requises.

Les instructions de montage contenues dans les modes d'emploi correspondants sont valables pour tous les appareils raccordés.

Respectez les instructions de sécurité concernant la manipulation des outils de levage.

Effectuez tous les travaux de montage uniquement lorsque les appareils ne sont pas sous tension ou sous pression.

☹

Pour les travaux de montage qui sont à effectuer au-dessus de hauteur d'homme, utilisez uniquement les moyens d'accès et les plates-formes prévus à cet effet ou autres qui répondent aux normes de sécurité. Pour des travaux effectués en hauteur, portez des harnais de protection contre les chutes.

Utilisez uniquement des engins de levage adéquats et parfaits sur le plan technique ainsi que des moyens de suspension de la charge ayant une force portante suffisante. Ne pas séjourner ni ne travailler sous des charges en suspension !

Utilisez un outillage approprié.

Montez l'appareil de manière à ce que tous les éléments soient bien accessibles afin de faciliter dans une large mesure les travaux d'entretien et de réparation.

64.10-0269F05 09/04

8.1. Raccordement électrique

Appliquez les directives en vigueur sur le plan local qui ont été établies par l'entreprise d'alimentation en énergie.

Avant d'effectuer le raccordement électrique, vérifiez que la tension secteur et la fréquence secteur correspondent aux données indiquées sur la plaque signalétique de l'appareil.

Le raccordement électrique doit être effectué uniquement par le personnel du S.A.V Colortronic ou bien par des techniciens ayant une autorisation délivrée par la société Colortronic ou ayant reçu des instructions précises.

Il est interdit à toute autre personne d'effectuer le branchement électrique.

L'interrupteur principal de la commande centrale doit être accessible à tout moment.

Mettre l'installation à la terre afin d'éviter une charge en électricité statique.

Vérifiez régulièrement l'état solide de tous raccordements électriques et des raccords à vis.

Tension standard: 400 V, 3 AC, N, PE, 50 / 60 Hz.
Tensions spéciales sur demande.

Posez tous les câbles de l'installation de manière à ce qu'aucune interférence provoquée par d'autres appareils électriques ne puisse intervenir.

64.10-0269F05 09/04

8.2. Alimentation en air comprimé

Un raccordement d'air comprimé est nécessité pour l'actionnement des vannes doseuses distributrices.

Contrôlez si les conduites d'air comprimé sont posées et montées conformément aux exigences techniques.

Contrôlez si les ferrures et accessoires de tuyauteries, la longueur et la qualité des conduites en tuyaux souples correspondent aux exigences.

La pression de service est de 5-6 bars (surpression de système).

Contrôlez l'air comprimé dans le réseau usine.

Réglez la pression d'air sur 5-6 bars (surpression de système).

Montez la conduite d'air comprimé sur l'appareil.

☹ Décomprimer les conduites d'air comprimé sur l'appareil lors de tous les travaux.

☞ L'air comprimé doit être désséché.
L'air comprimé peut être huilé.
Régler maximum 6 bars (surpression de système).

64.10-0269F05 09/04

9. Description fonctionnelle

Cette description fonctionnelle s'adresse aux opérateurs de l'appareil.

Cette description fonctionnelle suppose des connaissances générales dans le domaine de la manipulations des extrudeuses/machines d'injection.

Veillez de toute façon à ce que le personnel ait les connaissances requises.

64.10-0269F05 09/04

9.1. Ultrablend 375

L'Ultrablend 375 est un système gravimétrique de charges et de mélanges pour granulés plastiques, additifs et broyé. Grâce à la précision de dosage élevée et constante de l'Ultrablend 375, permettant d'abaisser la part des additifs à la limite de tolérance inférieure sans que la qualité subisse des pertes, il est possible de réaliser des économies de matière et de frais.

L'Ultrablend 375 convient particulièrement au dosage de quantités minimales directement sur la machine d'injection ou sur des extrudeuses. Tous les composants, qui sont dosés l'un après l'autre en fonction du poids et conformément à la recette, atteignent ensuite la trémie de mélange où ils sont mélangés de manière homogène.

- Les systèmes UB 375 sont conçus pour un fonctionnement continu 24 h sur 24.
- Les systèmes UB 375 répondent aux normes "CE".

9.1.1. Structure

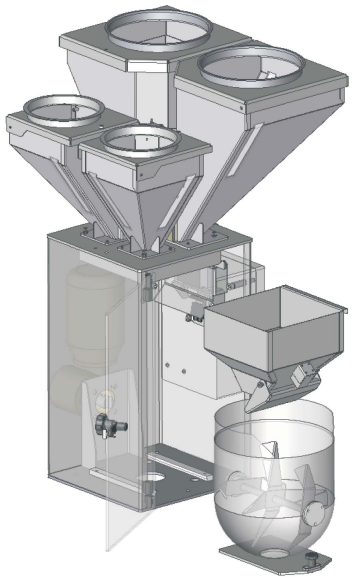
L'Ultrablend peut être équipé de jusqu'à 6 doseurs. En option, il est possible de munir de sondes niveau les différents réservoirs de stockage des doseurs.

Le réservoir de pesage repose sur 1 cellule de pesage.

Un mélangeur horizontal est monté au-dessous du réservoir de pesage.

Une sonde niveau se trouve dans le compartiment de mélange. Le réservoir de pesage ne pourra être vidé que si cette sonde niveau est libre.

En option, il y a la possibilité de monter un tiroir, destiné au vidange du compartiment de mélange, sous l'appareil. Ce tiroir peut être commandé par une autre sonde niveau.

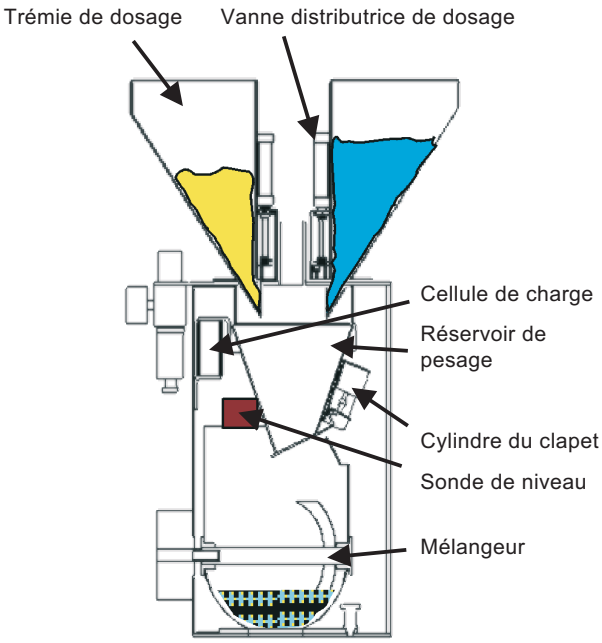


64.10-0269F05 09/04

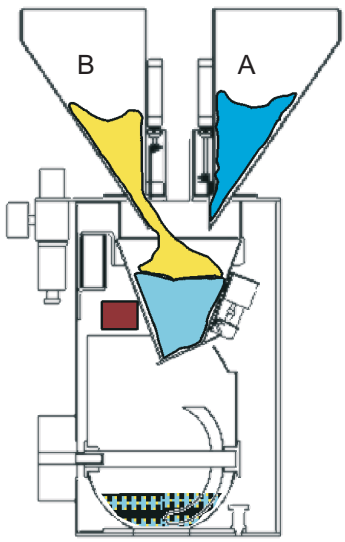
9.1.2. Déroulement de fonctionnement

L'appareil gravimétrique de dosage des charges et de mélange Ultrablend 375 de Colortronic améliore la qualité du processus et fait des économies grâce à sa grande précision de dosage et de mélange. Tous les composants, qui sont dosés l'un après l'autre, sont pesé dans un réservoir qui est accroché à la cellule de charge. Après avoir pesé tous les composants le clapet du réservoir de pesage s'ouvre et la matière coule dans la trémie de mélange où elle est mélangée de manière homogène avant de quitter l'appareil.

Début de processus:
Le processus commence quand les trémies de dosage sont pleines de matière et les réservoirs de pesage et de mélange sont vides.

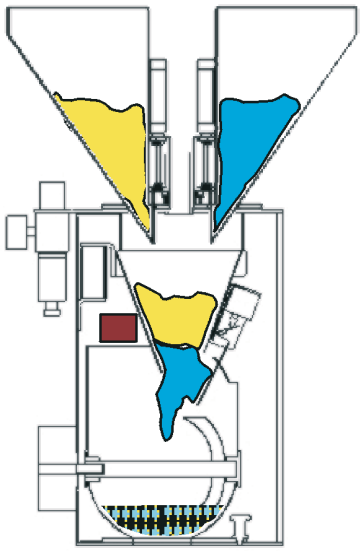


Dosage des composants:
Le composant A est dosé dans le réservoir de pesage au moyen d'une vanne distributrice de dosage. La quantité de matière à doser est contrôlée à l'aide de la recette et du poids de lot. Lorsque la quantité correcte du composant A a été dosée, le composant B est dosé sur le composant A dans le réservoir de pesage. Ce procédé se répète jusqu'à ce que tous les composants (max. 6) soient dosés.

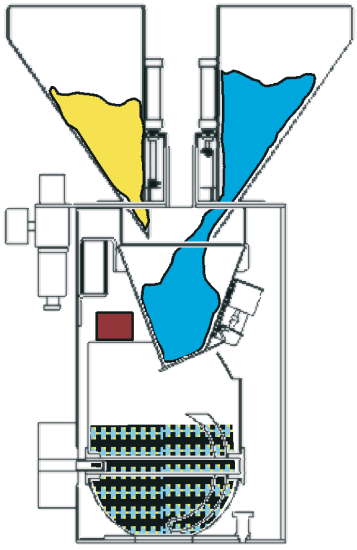


64.10-0269F05 09/04

Début de mélange:
Après le dosage et pesage correct de tous les composants le clapet du réservoir de pesage s'ouvre et la matière coule dans la trémie de mélange. L'agitateur mélange les divers composants jusqu'à ce que le mélange soit homogène.



Dosage et mélange:
Le cycle de dosage commence de nouveau, tandis que le processus de mélange continue jusqu'à ce que la sonde de niveau réponde. Puis le processus est arrêté. Il démarre de nouveau dès que la machine de transformation branchée en aval enlève la matière de la trémie de mélange et, par conséquent, le niveau de matière dans la trémie de mélange est réduit.



64.10-0269F05 09/04

9.2. Commande

La commande est un appareil de contrôle prévu à la conduite centralisée de 6 doseurs maximum.

9.2.1. Armoire de distribution (E-Box)

L'armoire de distribution est montée sur le boîtier de l'Ultrablend. Elle comprend les unités de commande ainsi que des extensions de commande optionnelles.

9.3. Système de remplissage (option)

Un système de remplissage permet une automatisation totale du remplissage de la trémie de matière. La matière sera automatiquement remplie en combinaison avec un appareil d'alimentation.

Des alimentateurs unitaires Colortronic ou des stations d'alimentation à postes multiples Colortronic peuvent servir d'appareil d'alimentation. Une flasque universel permet de monter également un système d'alimentation déjà existant.

64.10-0269F05 09/04

10. Caracteréristiques techniques

Ultrablend 375

Equipement de base

- 6 stations de dosage au maximum
  - 4 trémies de dosage au maximum
  - 3 trémies de dosage et 2 doseurs à hélice DS05 au maximum
  - 2 trémies de dosage et 4 doseurs à hélice DS05 au maximum
- Volume réservoir de pesage 4 litres / 2,5 kg
- Volume trémie de mélange 10 litres
- Débit max. (avec 2 composants) 400 kg/h
- Tension de réseau 400 V, 3 AC, N, PE, 50 / 60 Hz
- Pression de service 6 bar
- Poids (avec 4 stations de dosage) 83 kg
- Niveau sonore max.: 70 dB (A)

Commande

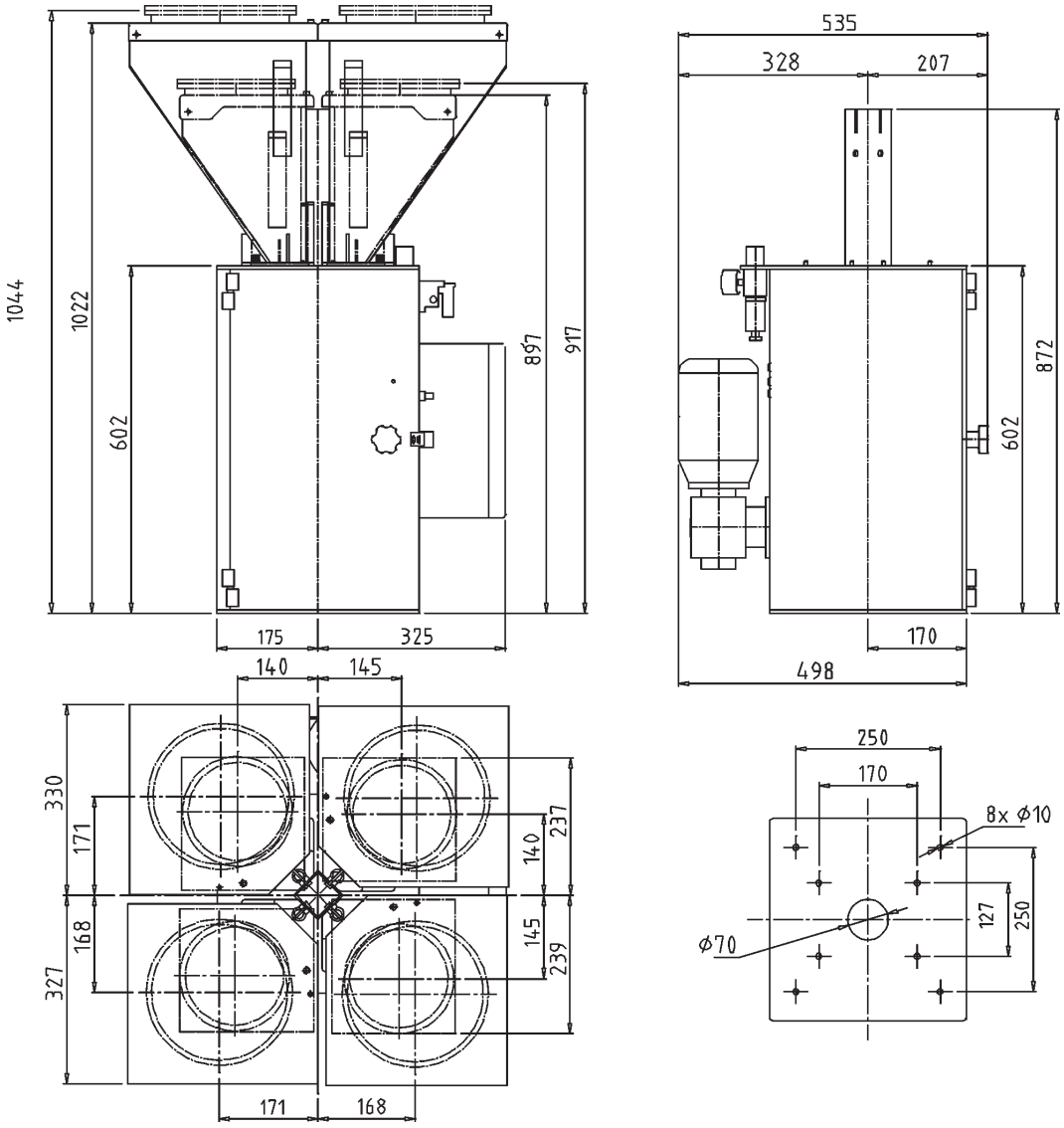
- Manipulation commandée par menu
- Mémoire pour 50 recettes
- Mode en quantité
- Affichage des débits individuels et du débit total
- Rapport des événements et des temps
- Sortie imprimante

Equipement accessoire

- Doseurs à hélice: DS05, CT 22, CS 65
- Tiroir pneumatique sous l'appareil
- Commande pour tiroir pneumatique sous l'appareil
- Trémie de raccordement pour raccorder un système de remplissage automatique
- Systèmes de remplissage externes
- Tensions spéciales
- Sondes de niveau dans les trémies de dosage
- Brides de machine

64.10-0269F05 09/04

Dimensions



Dimensions et données ne sont pas obligatoires. Toutes indications dimensionnelles en mm.
Sous réserve de modifications.

64.10-0269F05 09/04

UB Touch

Equipement de base

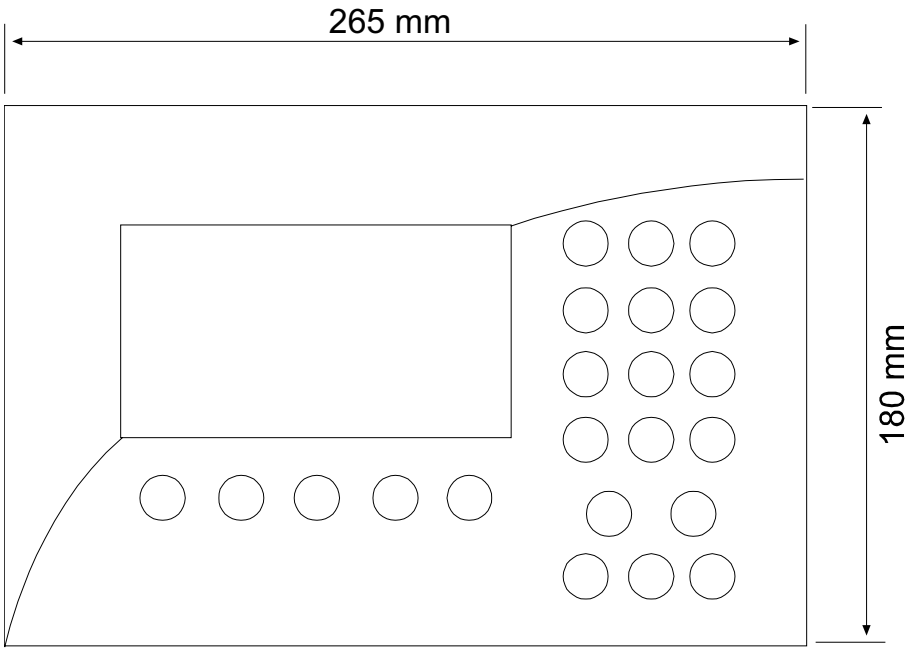
- Touch Screen Display
- Stockage intermédiaire de données lors de panne de courant
- Horloge en temps réel
- 6 stations de dosage peuvent au max. être amorcées
- Commande des intervalles de mélange réglable
- Indice de protection IP 54
- Température de fabrication admissible -10 à +50°C
- Temperature de stockage -25 à +70°C
- Sortie d'alarme potentielle à la commande centralisée
- RS 232/V24 pour raccordement de l'imprimante

Equipement supplémentaire

- Interfaces
  Modbus (commande centralisée)
  Profibus

Fonctions

- Conduite commandée par menu
- Multiples protections par mot de passe
- Mémoire pour les formulations pour max. 50 formulations
- Mémoire d'évènements
- Affichage de la consommation des matières individuelles
- Affichage de la consommation totale des matières
- Affichage cons./eff.
- Marche quantitative



Dimensions et données ne sont pas obligatoires. Toutes indications dimensionnelles en mm.
Sous réserve de modifications.

64.10-0269F05 09/04

11. Réglages de service

Version: 64.10-0266F02 12/03

Tous les réglages de service sont déjà effectués départ usine et ne doivent pas être modifiés normalement.

Les réglages de service doivent être modifiés uniquement si les paramètres préréglés en usine sont trop généraux en vue d'exigences particulières.

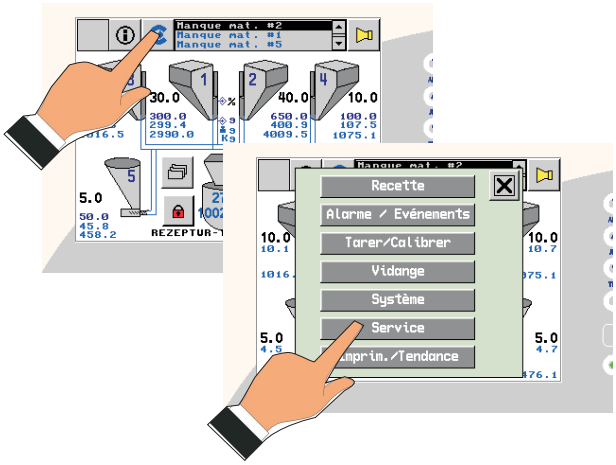
Modifier les réglages de service uniquement après consultation du service après-vente Colortronic, car ils sont déterminants pour la sécurité de fonctionnement de l'appareil.

L'introduction des réglages de service demande des connaissances exactes concernant la commande, le procédé de dosage, la mécanique de l'appareil ainsi que les machines de transformation.

Veillez de toute façon à ce que les opérateurs aient les connaissances requises.

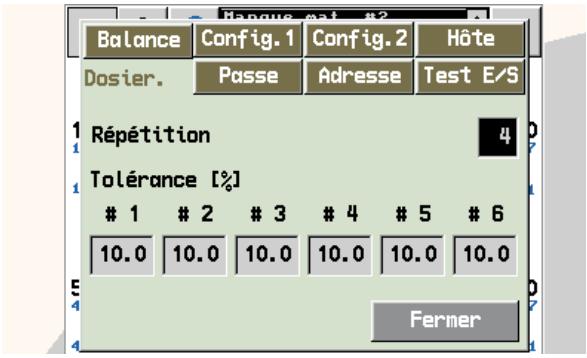
Les réglages de maintien ne peuvent pas être changés en mode automatique.

64.10-0266F02 12/03



Dosier.

Cette fonction est protégée par un mot de passe (mot de passe niveau 3).

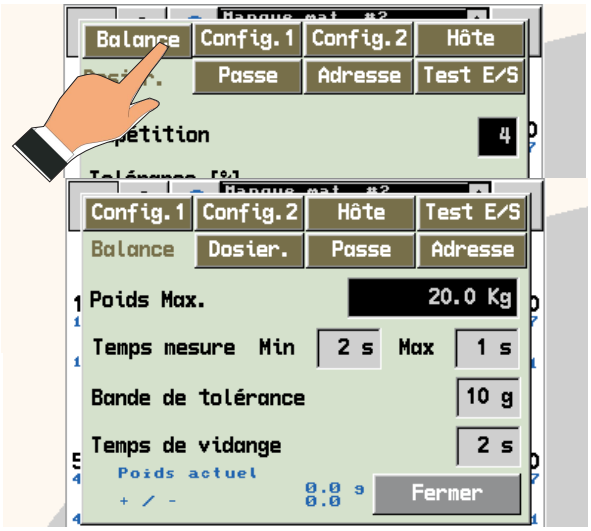


Répétition
Introduisez combien de fois un cycle de dosage est répété quand la quantité dosée est inférieure à la marge de tolérance. Si la quantité réglée n'est pas encore atteinte après la dernière répétition, une alarme interviendra (si activée).

Tolérance [%]
Marge de tolérance dosage
Introduisez l'écart maximal admissible de la valeur de consigne du dosage. Le dosage est répété quand la quantité dosée est en dehors de la marge de tolérance. Si le résultat de pesage n'est pas à l'intérieur de la marge de tolérance, une nouvelle vitesse de dosage ne sera pas calculée. Un message d'erreur sera émis en fonction du régime d'alarme du composant.

Balance

Cette fonction est protégée par un mot de passe (mot de passe niveau 2).



Poids Max.
Entrer le poids max. dans la balance.

Temps mesure Min
Durée de mesure minimale de la balance
Introduisez combien de temps la matière est pesée après le dosage.
Quand endéans la durée de mesurage toutes les valeurs mesurées de la cellule de pesage dans l'ordre (ratio de palpage env. 0.1s) se trouve à l'intérieur des limites de la tolérances, le mesurage est terminé.

Temps mesure Max
Durée de mesure maximale de la balance
Introduisez combien de temps la matière est pesée après le dosage.
Quand endéans la durée de mesurage toutes les valeurs mesurées de la cellule de pesage dans l'ordre (ratio de palpage env. 0.1s) se trouve à l'intérieur des limites de la tolérances, le mesurage est terminé.

Bande de tolérance
Marge de tolérance (balance)
Introduisez l'écart maximal admissible des différents points de mesure pour un pesage.
Seuls les points de mesure de la cellule de pesage situés à l'intérieur de cette marge de tolérance seront pris en compte pour la détermination du poids.

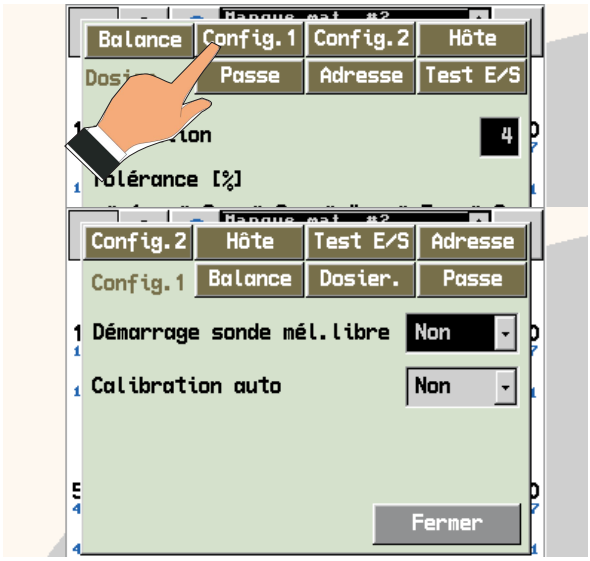
Temps de vidange
Temps de vidange de la balance
Introduisez combien de temps le réservoir de pesage doit rester ouvert pendant le vidange.

Il faut que le réservoir de pesage soit entièrement vidé au bout de ce temps (voir aussi Marge de tolérance tare).

64.10-0266F02 12/03

Config 1

Cette fonction est protégée par un mot de passe (mot de passe niveau 3).



Démarrage sond mél. libre
Sélectionnez “OUI”, quand le cycle doit être démarré, aussitôt que la sonde du mélangeur est libre.
Sélectionnez “Non”, quand le cycle doit être démarré, aussitôt que le récipient de pesage est vidé (= débit plus élevé possible).

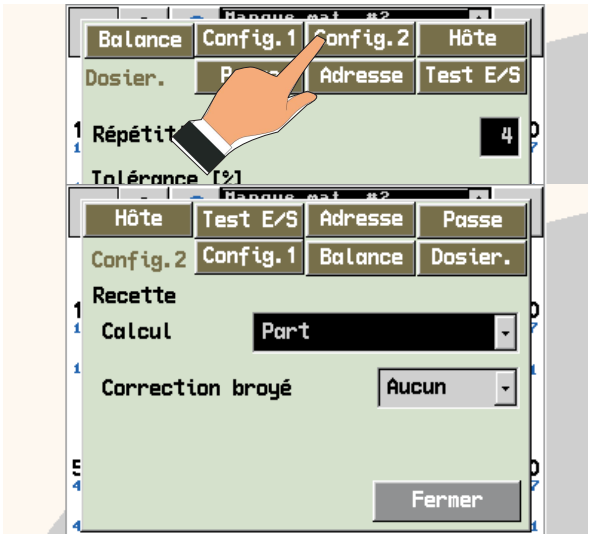
Calibration Auto
Sélectionner “Oui”,quand, après un changement de recettes, le premier dosage doit être faite avec un poids de batch réduit (durée de dosage calculée est > 200 ms).

Sélectionnez “Non”, quand, après un changement de recette, le premier dosage doit être fait sans poids de batch réduit.

64.10-0266F02 12/03

Config 2

Cette fonction est protégée par un mot de passe (mot de passe niveau 3).



Recette Calcul
Sélectionnez le mode de calcul de la recette:

Part
La somme de toutes les parties est sans importance; tous les types de matériau sont équivalents; la commande calcule automatiquement la valeur pourcentuelle de chaque composant.

Matériau neuf = 100
Le matériaux venant des doseurs ”Regenerat” sont traités comme du matériau déjà dosé par la commande. Les composants matière brute et adjuvant doivent être égal1 à 100 %.

Matière à broyer + mat. neuf. = 100
La somme de tous les composant doit être égale à 100 %.

Correction broyé
Sélectionnez le mode de correction de la matière à broyer en cas d’un dosage erroné:

Aucun = pas de correction

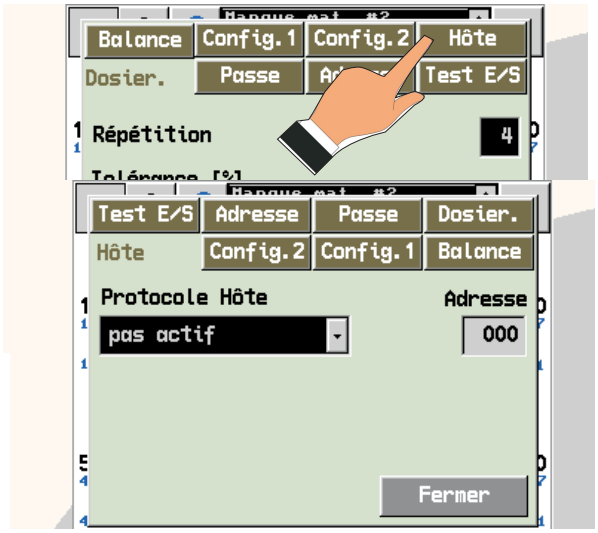
Directe = plus de matière à broyer → plus de matiériau neuf,
la proportion de matière à broyer reste approximativement le même que pour le matériau neuf.

Invers = plus de matière à broyer → moins de matériau neuf,
le poids batch reste approximativement le même.

64.10-0266F02 12/03

Hôte

Cette fonction est protégée par un mot de passe (mot de passe niveau 2).



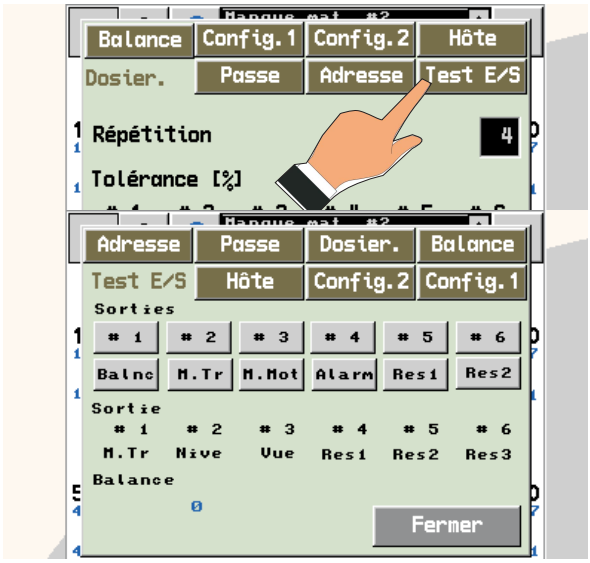
Protocole Hôte
pas actif

Cette fonction n'est actuellement pas active.

Test E/s

Cette fonction est protégée par un mot de passe (mot de passe niveau 2).

Sorties



1 -6
Cliquez sur la station de dosage pour ouvrir / fermer la vanne de dosage.

Balance
Cliquez sur “Balance” pour fermer le récipient de pesage.
Cliquez sur “fermer” pour ouvrir le récipient de pesage.

M. Tr (= Trémie du mélangeur)
Cliquez sur “M.Tr” pour ouvrir la chambre de mixage.
Cliquez sur “ouvrir” pour fermer la chambre de mixage.

M. Mot (= moteur du mélangeur)
Cliquez sur “M.Mot” pour démarrer le mélangeur.
Cliquez sur “marche” pour arrêter le mélangeur.

Alarme
Cliquez sur “Alarme” pour tester le relai de l’alarme. Si un voyant d’alarme (option) est raccordé, celui-ci s’allume.

Res1 / Res2
Ces fonctions ne sont actuellement pas actives.

Entrées

1 -6
L’affichage brille en vert, quand la sonde dans la station de dosage est recouverte de matériau (= status: fermée).

M.Tr (= Trémie du mélangeur)
L’affichage brille en vert, quand la sonde dans la trémie du mélangeur est recouverte de matériau (= status: fermée).

Nive (= Niveau sonde)
L’affichage Dibrille en vert, quand la sonde sous la trémie du mélangeur est couverte de matériau (= status: fermée).

Séc (= Commutateur de sécurité)
L’affichage brille en vert, quand la chaîne de sécurité (p.ex. commutateur de porte) n’est pas interrompue.

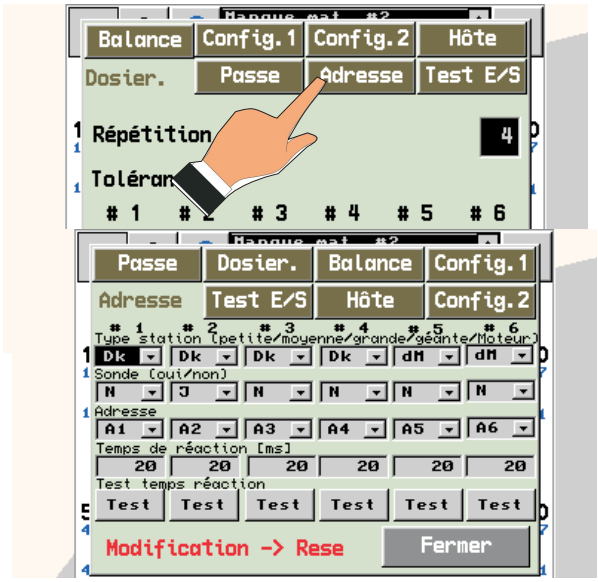
Balance
Valeur de mesurage de la balance

Res1 / Res2 / Res3
Ces fonctions ne sont actuellement pas actives.

64.10-0266F02 12/03

Adresse

Cette fonction est protégée par un mot de passe (mot de passe niveau 1).



Type Station
Sélectionnez le type de station du doseur:
Dk = doseur petit
Dm = doseur moyen
Dg = doseur grand
Dx = doseur extra
dM = doseur à escargot

Sonde
Sélectionnez “O”, quand il y a une sonde.
Sélectionnez “N”, quand il n’y a pas de sonde.

Adresse
Faites correspondre les adresses A1-A6 aux composants 1-6.

Temps de réaction [ms]
Entrez le temps de réaction en ms.

Test

Cliquez sur “Test” pour ouvrir la vanne de dosage/pour démarrer le doseur à escargot.

Pendant le temps de réaction, trois granulés de matériau doivent tomber; au besoin, répéter ou régler le temps de réaction de nouveau.

Modification → Reset
Redémarrez le système, si les données ont été changées.

64.10-0266F02 12/03

Mot de passe

Cette fonction est protégée par un mot de passe (mot de passe niveau 1 - 4).

L'introduction d'un mot de passe empêche que des personnes non autorisées puissent accéder aux données introduites dans la commande. Ainsi des données importantes ne peuvent être introduites ou modifiées qu'après introduction du mot de passe.

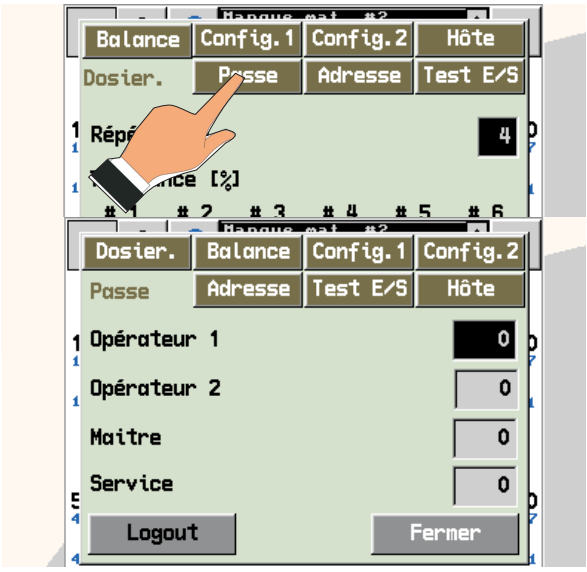
La commande distingue plusieurs niveaux de mot de passe canalisant ainsi l'accès aux données.

Plus le chiffre pour le niveau du mot de passe est élevé, moins nombreuses sont les possibilités de modifier les données.

Niveau 5 = Opérateur 1, modfier quote-parts / valeurs en pourcentage
Niveau 4 = Opérateur 2, modifier la recette actuelle
Niveau 3 = Contremaître, modifier des recettes et réglages du système
Niveau 2 = Service, modifier les valeurs de configuration
Niveau 1 = seulement Colortronic Service

Entrée "0": Mot de passe non activé

Communiquer le mot de passe de la commande uniquement aux personnes autorisées.



Opérateur 1 (niveau 5)
Quote-part / modifier valeurs en poucentage.

Opérateur 2 (niveau 4)
Modifier recette actuelle.

Maître (niveau 3)
Modifier recettes et réglages du système.

Service (niveau 2)
Réglage de base et paramètres de service.

64.10-0266F02 12/03

12. Liste de pièce de rechange

Cette liste de pièce de rechange est réservée exclusivement à une utilisation par du personnel qualifié.

Il est formellement interdit à tout autre personne d'effectuer des changements ou des réparations sur l'appareil.

Pos.	Désignation
39007	Réservoir de pesée complet
39008	Clapet du réservoir de pesée
82905	Vérin faible course H=25
39009	Palier 1 pour trémie de mélange
39010	Palier 2 pour trémie de mélange
39011	Porte
82904	Interrupteur de sécurité
82903	Fiche de contact pour interrupteur de sécurité
38310	Fermeture rapide porte
39012	Mélangeur
82996	Cellule de pesée 10 kg
84916	Soupape 4/2
85774	Régulateur de pression complet
38311	Détecteur lumière rouge
38312	Fermeture à ressort
39013	Guillotine
38322	Œil

64.10-0269F05 09/04

13. Retrait d'exploitation, démontage, élimination

Le démontage de certains groupes de produits ne peut être effectué que par des spécialistes qualifiés pour ces tâches.

Le démontage des pièces se trouvant sous tension mécanique devrait se faire avec une attention toute particulière pour éviter que l'énergie mécanique se trouvant dans ces pièces ne cause pas d'accident.

13.1. Généralités

L'élimination des produits exige l'exécution des travaux suivants:

- L'enlèvement et la destruction de la plaque indicatrice avec le symbole CE
- Démontage complet et élimination ou recyclage du produit

13.2. Plan d'élimination

- Avant le démontage, toutes les pièces doivent se trouver hors pression.
- L'huile, la graisse et les autres liquides doivent être éliminées conformément à la réglementation en vigueur sur place.
- Les pièces en acier non-traité doivent être éliminées comme déchet d'acier.
- Selon la réglementation du pays d'installation, les pièces en acier peint doivent d'abord être décapées au sable et sont ensuite considérées comme déchets d'acier. Le produit de décapage doit être éliminé séparément.
- Les pièces en acier zingué doivent être éliminées séparément conformément à la réglementation local.
- Les pièces en acier inoxydable doivent être éliminées comme déchets d'acier inoxydable
- Les pièces en aluminium doivent être éliminées comme déchets d'aluminium.
- Les matériaux d'étanchéité doivent être éliminés séparément.
- Les composants électriques doivent être éliminés séparément conformément à la réglementation locale.

64.10-0269F05 09/04

14. Accessoires

- ☐ _____
- ☐ _____
- ☐ _____
- ☐ _____
- ☐ _____
- ☐ _____

64.10-0265F05 09/04